

25X1A.

A k t e n n o t i z

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

Botr.: Wochenbesprechung am 12.10.1951.

Weekly
Conference
of 12 Oct 51
(No. 2)

Zu Beginn wurde der Terminplan der letzten Woche besprochen. Folgendes wurde festgelegt:

Von Herrn Schilling, AV, wurde die Kapazität der Galvanik für die Type 6 AC 7 erstellt. Danach werden für
42 000 lieferfertige Röhren 15 Arbeitskräfte, für
160 000 " " rund 60 " benötigt.

Es ist unbedingt notwendig, daß die Belegschaftszahl der Galvanik proportional der gesamten Fertigungssteigerung verstärkt wird. Herr Schilling wird bis zum 26.10.51

Termin:

26.10.51
H. Schilling -
Richtzahl f.d.
Galvanik

Richtzahlen für die Galvanik für jede Röhrentype geben.

Termin:

26.10.51
H. Dr. Schwechten
Unterlagen u.d.
Arbeitsbedarf.

Für die Metall-Keramik-Röhren gibt Herr Dr. Schwechten bis zum 26.10.51 Unterlagen über den Arbeitsbedarf für je 1000 Stück lieferfertige Röhren.

Die Vergebung der Stanzarbeiten nach auswärts ist von Herrn Schilling in Zusammenarbeit mit dem Einkauf in Wege geleitet. Wenn eine Firma gefunden wird, die die Arbeiten übernehmen kann, werden diese Arbeiten umgehend nach auswärts vergeben.

Die Kappenfrage muß als Wichtigstes umgehend an erster Stelle geklärt und erledigt werden. Herr Schilling erhält den Termin: 19.10.51 zur Vergebung dieser Arbeit nach auswärts.

Termin:

19.10.51
H. Schilling
Vergabung v.
Arbeiten nach
auswärts.

Die Teilnehmer der Besprechung waren sich grundsätzlich darüber einig, daß bei technischen Fragen der Auswärtsbestellungen stets die AV hinzuzuziehen ist, jedoch ist der Einkauf von den Verhandlungen unbedingt in Kenntnis zu setzen.

Termin:

13.10.51
H. Klompke
Hollenschere

Die Hollenschere wurde am 10.10.51 in Betrieb genommen. Es hat sich jedoch herausgestellt, daß noch ^{eine} kleine Änderung an den Hollenmessern vorgenommen werden muß. Eine endgültige Inbetriebnahme ist für den 13.10.51 vorgesehen. Verantwortlich ist Herr Klompke.

Termin:

15.10.51
H. Graczkowski
Ofen

Die Ofen der Gitterwickler werden am 15.10.51 in Betrieb genommen. Verantwortlich ist Herr Graczkowski.

Termin:

18.10.51
H. Zimmermann
Fertigstellung
d. Gitterwickl. Masch. Schweißtrafos.

Auf Wunsch von Herrn Zimmermann wurde der Termin der Fertigstellung der Gitterwickelmaschinen bis zum 12. verschoben, aufgrund der Verzögerung bei Anlieferung d. Gitterwickl. Masch. Schweißtrafos.

Termin:

15.10.51
H. Schilling
Fertigstellung
der Trafos.

Herr Schilling gibt bis zum 15.10.51 Bescheid über die Fertigstellung dieser Trafos. Es wurde beantragt, daß die Fertigung von Trafos in jeder Art in der Kostenstelle 126 -Hr. Freiberg- ausserst schleppend ist und schon deshalb verschiedentlich vom Maschinenbau Liefertermine aus diesem Grunde nicht eingehalten werden konnten. Vonseiten der AV sind Schritte unternommen worden, diese Kostenstelle in die Planung einzubeziehen. Es wurde vorgeschlagen, den Kollegen Otto in die AV zu übernehmen. Herr Hellwig wird bei der nächsten Besprechung am 19.10.51 darüber Näheres berichten.

Termin:

19.10.51
H. Hellwig
Einplanung d.
Kat. Freiberg.

Für die Anlieferung der Gitterwickelmaschinen von Phonotika war der Termin: 14.10.51. Herr Mogge erhielt den Auftrag, bis zum 13.10.51 die Anlieferung zu klären.

Termin:

14.10.51
H. Mogge
Anlieferung v.
Phonotika.

Von Herrn Dr. Schiller und Herrn Schilling wird bis zum 15.10.51 die Montage der Zwölflinge geklärt, wenn diese Arbeit von Hr. Zimmermann übernommen, wenn der Handtellerautomat fertigstellt.

Termin:

15.10.51
H. Dr. Schiller
u. H. Schilling
Montage d. Zwölflinge.

Termin:

15.10.51
H. Wende
Tellerdreh-
automat.

Die Fertigstellung der Konstruktion des Tellerdrehautomaten wurde von Herrn Wende zum 15.10.51 zugesagt.

Die Pläne über die zuständigen Sachbearbeiter der AV und des Terminbüros liegen vor und werden von Herrn Dr. Schiller den Bereichen zugeleitet.

T 2 - PROGRAMM**Die Typen:**

B 7, LD 9, LD 11/12, NHEE, PHE 2,

Glimmsünder und LW 3 ,

sind dem T 2 - Programm unbedingt gleichwertig und da die Fertigung dieser Typen auf keinen Fall zu Gunsten des T 2 - Programmes vernachlässigt werden.

Termin:

19.10.51

H. Graczkowski

LW 3

Die Type LW 3 wird bei Herrn Siupka gepunzt.

500 Stück ^{gefertigt} LW 3 werden bis zum 19.10.51 bei Herrn Graczkowski gefertigt.

Termin:

15.10.51

H. Graczkowski
Quetschflase

Von Herrn Graczkowski wurde zugesagt, ab 15.10.51 täglich 300 - 350 Quetschflase für die Type NHEE zu liefern. Diese Lieferungen sind notwendig, um einen Versprung in der Glimmsünder-Fertigung zu erreichen. Bis zum 19.10.51 erklärt Herr Siupka die Versetzung von Herrn Kraska nach Kat. 561.

Termin:

19.10.51

H. Siupka

Versetzung Kat. 561

Ab 15.10.51 wird in der Gitterwickerei und der Kathode der 3-Schichtbetrieb aufgenommen. Herr Siupka erklärt sich bereit, einen Drehstuhl für die Kathodenschneidevorrichtung heranzuschaffen. Diese Schneidevorrichtung soll bis zum 19.10. eingesetzt werden.

Termin:

15.10.51

H. Graczkowski

3-Schichtbetrieb

Termin:

19.10.51

H. Siupka

Schneidevorrichtung. *beim Lichte*

Herr Graczkowski überprüft die Mängel, welche bei der Herstellung der Steuertöpfe aufgetreten sind. Die vorhandenen Teile werden umgehend auf ihre Verwendungsfähigkeit geprüft.

Termin:

H. Graczkowski
Überprüfung d.
Steuertöpfe

Termin:

H. Kern /AV
Bericht

Herr Kern von der AV gibt einen Bericht über das Material dieser Steuertöpfe (Kupfer-Nickel oder Bronze).

Allgemein wurde darüber geklagt, daß von seiten des Terminbüros die Anlieferung der einzelnen Teile nicht intensiv genug betrieben wird.

Termin:

H. Werk
Überprüfung u.
Rücksprache

Herr Werk sagte die Überprüfung und nochmalige Rücksprache mit seinen Sachbearbeitern zu.

Termin:

20.10.51

H. Zimmermann

Schweißmaschinen

4 Schweißmaschinen für die Spezialröhren müssen bis 20.10.51 von Herrn Zimmermann fertiggestellt werden.

Termin:

H. Schilling
Rücksprache
m. Hn. Dr. Schiller
betr. Hn. Pander

Herr Schilling bat um eine Rücksprache bei Herrn Dr. Schiller über eine Besprechung mit dem Werkzeugbau -Hn. Pander- zur Anschaffung dieser Abteilung zweck Übername von Arbeiten für das T 2 -Programm.

Termin:

H. Graczkowsky
Auftrag v. Hn.
Dr. Schiller
betr. Kathode

Da die Arbeiten in der Glasbearbeitung und Prestellierfertigung jetzt in Fluß gekommen sind und damit eine gewisse Entspannung eingetreten ist, erhielt Herr Graczkowski von Herrn Dr. Schiller den Auftrag, sich jetzt speziell um die Kathode zu kümmern.

Das

erweiterte T 2 - Programm

bring. keine weiteren Schwierigkeiten. Der Glimmerbedarf wird nicht größer, da laut Herrn Wetzels eine Umstellung auf Keramik erfolgt.

Termin:

Techn. Plan. St.
Verbindung m.
Stenag

Die Techn. Planungsstelle muß mit der Stenag Verbindung aufnehmen, um für rechtzeitige Heranschaffung der notwendigen Keramikteile Sorge zu tragen.

Die Type 6 H 6 = erfordert keine Arbeit,

- * 6 J 5 = die gewünschte zweite Steilheit wurde nicht erreicht, Rücksprache mit Herrn Dr. Ladurner erforderlich.
- * 6 V 6 = ist ein Versuchsauftrag zu starten, u messfähige Röhren zu erhalten.
- " 5 Z 4 = wird aus der Fertigung entnommen.
- * 6 F 6 = der erste Versuch zeigte gute Ergebnisse die Steilheit weicht ab und wurde angehoben. Zweiter Versuch läuft an.
Eine Besprechung auf Freigabe dieser Typen aus bis Ende Oktober erfolgen, außer Type 6 V 6, welche neu gefertigt werden muß, da keine Vergleichsmessung vorliegen.

Termin:

Ende Oktober 51
Besprechung
auf Freigabe

Die nächste Wochenbesprechung findet am 19.10.1951 bei Herrn Dr. Schiller statt.

Bei Herrn Lesinski - ~~Abteilungsleiter für Metallaufbereitung~~ - ist die Programmerküfung, wie sie im Monat Oktober von ihm gefordert wird, in der Wolframpulverherstellung gesichert. Bei einer weiteren Erhöhung des Programmes ist es unbedingt notwendig, daß die im Maschinenbau in Auftrag gegebenen Reduktionsöfen schnellstmöglich fertiggestellt werden. Herr Zimmermann gab hierfür den Termin mit dem 1.11.1961 an. Der augenblickliche Bedarf an Schwärzpaste, - monatlich 180 kg -, kann ebenfalls gedeckt werden. Eine weitere Erhöhung ist nur möglich bei Beschaffung von Hosenmühlen. Herr Hellwig von der Techn. Planungsstelle wurde aufgefordert, den Bedarf an Schwärzpaste Herrn Lesinski in seinem ihm zugestellten Monatsplan aufzugeben.

Termin:
1.11.1961
Hr. Zimmermann
Reduktionsöfen

Auftrag
Hr. Hellwig
Monatsplan für
Schwärzpaste

Der Bereich Drahtfertigung ist kapazitätsmäßig in der Lage, das ihm gestellte Programm zu erfüllen, vorausgesetzt, daß von der Metallaufbereitung Material rechtzeitig und in ausreichender Menge bereitgestellt wird. Es ist notwendig, die Nickelpulverherstellung bei Herrn Lesinski durch Aufstellung eines 4. Nickel-Reduktionsofens zu verstärken, um einen gewissen Vorlauf in der Finkdrahtherstellung zu erreichen.

Für den Bereich Elektrolyse teilt Herr Bentzin mit, daß das Programm nicht zu erfüllen ist, da nicht genügend Kolben zur Verfügung stehen und zu wenig Pumpkammern vorhanden sind.

Für den Bereich Elektrolyse hat Herr Bentzin bekannt, daß bei Einstellung von 40 Arbeitkräften eine Auslieferung von 10 t pro Jahr möglich ist. Als Investierung fehlen noch dringend

1. Elektrolyse 1.2.1.

und 1. Metallbau 1.2.2. sowie

die für Herrn Kromschke noch offenstehenden Investitionen.

Herr Bentzin kritisierte in diesem Zusammenhang die Arbeit des Personalbüros bei Personalverschiebungen bzw. Neueinstellungen. Über die noch offenstehenden Neueinstellungen bzw. Personalverschiebungen herrscht im Personalbüro keine Klarheit. Herr Dr. Schaller beauftragte die Bereichsleiter, die Überprüfung der noch offenstehenden Neueinstellungen selbst in die Hand zu nehmen.

Bereich Chemische Fertigung

Termin:
12.10.1981
Hn. Schilling
Kapazität der
Galvanik

Die Mo-Brakt-Vernickelung wird auf 3 Schichten umgestellt, während die übrige Fertigung ausgelastet ist und ihre Programmschritte erfüllen wird. Als schwerer Punkt im Bereich ist die Abteilung Metallkeramik. Herr Schilling wurde beauftragt, umgehend die Kapazität der Galvanik festzulegen und am 12.10.1981 zu berichten.

Bereich Teilefertigung

Termin: 12.10.1981
Hn. Werk u. Hn.
Schilling
arbeiten nach
Sowjets

Die Kapazitäten der Methodenherstellung und der Gitterwickerei sind ausreichend, während die Stanzerei nur zu 60% leistungsfähig ist, d.h. die Maschinenkapazität für 8000 Satz. Die Kollegen Werk und Schilling klären bis zum Dienstag, 4.9.1981, welche Arbeiten nach auswärts gegeben werden können und welche Firmen dafür in Frage kommen, eventuell ohne Materialzulieferung unsererseits.

Termin:
9.10.1981
Hn. Behrend
Gitterwickerei

Für die Gitterwickerei reicht die Maspe, deren Beschaffung vorzüglich ist. Als Termin der Fertigstellung ist vonseiten der Werkstatt der 9.10.1981 angesetzt worden.

Termin:
13.10.1981
Hn. Zimmermann
Gitterwickel-
maschinen

In der Gitterwickerei fehlen noch 4 Gitterwickelmaschinen, deren Fertigstellung vom Maschinenbau beschleunigt werden muß. Herr Zimmermann sagte zu, diese Maschinen bis zum 13.10.1981 fertigzustellen.

Termin:
8.10.1981
Hn. Zimmermann
Meldung an AV.

Laut Herrn Greckowski sind 3 weitere Gitterwickelmaschinen von Phonetika zu beschaffen. Die Stiftenziehmaschine wird zur Fertigstellung an den Werkzeugbau abgegeben, ebenso die Schneidemaschine. Der Maschinenbau, Herr Zimmermann, ist voll ausgelastet und kann keine Arbeit mehr aufnehmen. Was nicht aufgenommen bzw. von den augenblicklichen laufenden Investitionen nicht mehr fertiggestellt werden kann, muß von Herrn Zimmermann konkret festgelegt werden, da diese Fertigung nach auswärts gegeben werden soll. Der Termin hierfür ist der 8.10.1981 für die Meldung an die AV vonseiten Hn. Zimmermann oder Herrn Dr. Schiller.

Termin:
15.10.1981
Hn. Sende
Teilerdren-
automat

Herr Sende, Konstruktionsbüro, sagte die Fertigung der Konstruktion für den Teilerdrenautomaten für den 15.10.1981 zu. Der Arbeitsaufwand im Maschinenbau für

25X1A

SECRET (S) (U) (4)

diesen Automaten beträgt ca. 6 Wochen bei rechtzeitiger Anlieferung der dafür notwendigen Abgüsse.

Herr Netzel machte darauf aufmerksam, daß die Pumpstängel frage mit Wasserwasser umgehend geklärt werden muß. Für die 4 vorgesehenen Hackbartmaschinen sollen statt der vorhandenen Schweisakenstruktion für die Flügel vorhandene Modelle verwendet werden. Die Fertigung dieser Maschinen ist im Maschinenbau in diesem Jahr nicht mehr möglich. Es muß eventuell eine Aufteilung an andere Werkstätten erfolgen. Hierfür übernimmt die AV die Verantwortung.

Auftrag

Hr. Netzel u. Kinkauf
Hr. Jacobi, Klärung
betr. Pumpstängel

Herr Siupka, Bereich Spezialröhren, beklagte die schleppende Anlieferung vonseiten der Teilefertigung, speziell von der Keramik, Feuerherstellung und der Galvanik.

Termin:

12.10.1951

Hr. Berk

Planvorlage der
Verantwortlichen
des Terminbüros

Herr Berk von Terminbüro wird bei der nächsten Besprechung am 12.10.1951 einen Plan vorlegen, worin die Verantwortlichen des Terminbüros für die einzelnen Bereiche genannt werden.

Von den Herren Netzel und Siupka ist angeregt worden, daß die Instrumenten-Reparaturwerkstatt verstärkt wird.

Abschließend gab Herr Dr. Schiller einen Ausblick auf die Fertigung 1952. Danach sind vorgesehen:

Die Fertigung von 90000 Bildröhren und
ca. 70000 Satz Handfunkröhren mit je 31 Stück.

Es ist damit zu rechnen, daß im kommenden Jahr die Umstellung auf Miniaturröhren erfolgt. Die Fertigung in der Spezialröhre bleibt im alten Umfang bestehen, mit der Ausnahme der MK-Röhren, welche ungefähr auf den 3- bis 5fachen ansteigen wird.

Die Investierungsmeldungen für 1952 müssen von den einzelnen Bereichen nochmals überholt werden, jedoch erst nach Abruf. Herr Dr. Schiller regte an, daß in jedem Bereich ein Sachbearbeiter für Investsachen tätig sein muß. Diese Maßnahme ist in einzelnen Bereichen und Abteilungen schon durchgeführt.

Herr Siupka erinnerte daran, daß dringend Thoriummetall

5)

6)

beschafft werden muß. Der jetzige Bestand von 7 kg reicht noch ca. 70 Tage. Der Einkauf ist hierüber von der AV verständigt worden und die Bildröhre erhielt vor einigen Tagen den Auftrag, die Umstellung auf Feba-Getter zu überprüfen.

Eine Frage von Hn. Biupka betr. Herstellung von Zirkonium wurde von Hn. Lesinski mit Termin: Ende Oktober 1961 zugelegt.

In der anschließenden Diskussion wurde die Frage der Beschaffung einer Materialdisposition in der Elektro-Vakuumfertigung diskutiert. Herr Dr. Schiller vertrat den Standpunkt, daß es unbedingt notwendig ist, eine Materialdisposition im Hause zu schaffen, damit der reibungslose und störungsfreie Ablauf der gesamten Fertigung gewährleistet ist.

Die Aufgabe dieser neuorientierten Dienststelle ist es, in Zusammenarbeit mit dem Lager und dem Einkauf für rechtzeitigen und ausreichenden Materialbestand Sorge zu tragen, der den auftretenden Bedarf deckt.

A k t e n n o t i z

THIS IS AN ENCLOSURE TO

Betr.: Wochenbesprechung vom 26.10.1951.

Einleitend berichtete Herr Hochow von der Energieverwaltung über eine Sitzung der KdT-Energiewirtschafts-betreffe Energie-Versorgung.

In diesem Bericht wurde an alle Anwesenden nochmals die Forderung erhoben, mit allen Kräften bemüht zu sein, Einsparungen an elektrischer Energie, Leuchtgas, Preßluft und anderen technischen Gasen vorzunehmen. Es ist eine 10-20%ige Einsparung anzustreben, eventuell ist es notwendig, daß in einzelnen Abteilungen, wo es die Fabrikation und die einzelnen Umstände zulassen, zur Reparatur übergegangen wird. Die Energie-Verantwortlichen der einzelnen Bereiche und Kostenstellen sind nochmals zur strengsten Überprüfung aller in ihrem Arbeitsbereich herrschenden Verhältnisse anzuhalten und haben die Pflicht, in Überschreitungs-fällen sofort einzugreifen.

Zur Tagesordnung
=====

Die bei der letzten Besprechung gesetzten Termine: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, sind als erledigt angesehen worden, die noch offenstehenden sind weiterhin zu erledigen.

- 2 -

Termin: 15

H. Zimmermann
Glühofen.
H. Graczkowski

Die Glühung der Kupfernickelmanteldrähte, welche vom Drahtwerk gefertigt werden, werden dort auch geglüht. Für die Glühung der von auswärts angelieferten Kupfer- und Nickeldrähte ist der bei H. Zimmermann befindliche Ofen miheranzuziehen, eventuell ist es notwendig, einen neuen zu bauen. Herr Graczkowski wird im Investplan 1952 einen neuen Ofen mit aufnehmen.

Termin 16

29.10.51
H. Schilling
H. Bendigkeit/
H. Fogert
Schachtofen

Bis zum 29.10.51 klärt Herr Schilling mit Herrn Bendigkeit/Fogert die Mitbenutzung des Schachtofens bei Herrn Dr. Schwechten für diese Glüharbeiten.

Als Sachbearbeiter für Transportfragen wurde von Herrn Schilling Herr Ludwig nominiert gemacht. Die einzelnen Kostenstellen setzen sich in dieser Beziehung mit Herrn Ludwig in Verbindung, zwecks Abstimmung ihrer Wünsche bzw. Transportfragen. Termin für den Beginn der Arbeiten des Herrn Ludwig ist der 2.11.1951.

Termin 17

2.11.51
H. Ludwig
Transportfragen.

Herr Dr. Schiller erinnerte nochmals an die Sauberkeit in den einzelnen Abteilungen und verfügte eine unverzügliche Freimachung der Gänge von alten abgestellten Maschinen und dergl. Er verpflichtete die Bereichsleiter zu einer wöchentlichen Kontrolle der ihnen unterstehenden Bereiche in Bezug auf Sauberkeit und Ordnung.

Von einigen Teilnehmern wurde außerdem geklagt, daß die Garderobenfrage bis jetzt noch keine befriedigende Lösung gebracht hat und verschiedenen Belegschaftsmitgliedern kein Garderobenschrank zur Verfügung steht.

Termin 18

11.10.51
Meldung an
Dr. Schiller
Garderobenschrank.

Bis zum 11.10.51 erfolgt von den einzelnen Bereichen eine Meldung der Werkstattschreiberinnen an Herrn Dr. Schiller, wieviel Garderobenschränke noch benötigt werden.

-3-

- 2 -

Der im Investplan 1950 enthaltene Schweißstakter muß jetzt sehr dringend beschafft werden.

Termin 19
20.11.51
H. Siupka
Borkarbid-
stifte.

Die Borkarbidstifte für das Ignitron werden von Herrn Siupka bis zum 20.11.51 fertiggestellt und ist Herr Siupka für die Fertigung dieser Ignitrons voll verantwortlich.

Der Brief des Chefmechanikers vom 25.10. über Schweißstakter wurde verlesen und zur Sprache gebracht.

Termin 20
29.10.51
H. Graczkowski
Einsetz d.
Maschinentakters.

Herr Graczkowski gibt bis zum 29.10. Auskunft über den Einsatz des Maschinentakters in der Kathode.

Termin 21
9.11.51
H. Siupka Plan
über zentrale
Auserschaltung

Herr Siupka gibt bis zum 9.11.51 einen Plan über die Einrichtung einer zentralen Ausschaltung, deren Notwendigkeit von allen Beteiligten klar erkannt wurde.

Termin 22
29.10.51
H. Siupka
Rückstände
Terminbüro

Die Abteilung Kathode muß unbedingt das Programm der Spezialröhrenfertigung erfüllen, eventuell durch Überstundenleistung. Die Steuerung der Rückstände gibt Herr Siupka an das Terminbüro bis zum 29.10.51.

Vom Terminbüro erfolgt Weitergabe an Kathode.

Termin 23
29.10.51
Überstunden
i.d.Kathode

Ab 29.10.51 werden in der Kathode zusätzlich Überstunden geleistet.

Termin 24
H. Dr. Schiller
H. Dir. Müller
Mitteilung v.
Normenstellung

Herr Dr. Schiller und Herr Dir. Müller werden an Herrn Palme eine Mitteilung geben, daß die jetzt erreichten außerordentlichen Leistungen nicht als Grundlage für eine neue Normenstellung genommen werden.

Herr Schilling klärt umgehend die Tentativbeschaffung für die Wolframstiftbeizerei mit dem Einkauf.

Das Maß für die Kathoden 6 uC 7 ist Herrn Gittner mit 1,48 - 1,51 mm zugebilligt. Die Kathoden bis 1,52 werden bis zum weiteren Entscheid zurückgestellt.

25X1A

SECRET CONTINUED

OFFICIALS ONLY

- 4 -

Termin 25
31.10.51

H. ohne
 neue teine

Neue teine für diese Kathodenhüllen werden der
 Fertigung bis zum 31.10.51 übergeben.

Termin 26
29.10.51

H. Ende
 Werkzeugfrage

Die Werkzeugfrage für diese Kathode klärt Herr
 Ende bis zum 29.10.51.

Termin 27
27.10.51 ✓

H. Benthin
 Umzugsplan

Herr Benthin übergibt seinen Umzugsplan bis zum
 27.10.51 an Herrn Siupka.

Termin 28
29.10.51

H. Jerinski
 Umzugsplan

Herr Jerinski übergibt seinen Umzugsplan bis zum
 29.10.51 an Herrn Siupka.

Termin 29
27.10.51

H. Oppel/H. Ende
 Umspulvorrichtung

Den Bau der Umspulvorrichtung von Gitterstreben-
 draht klärt Herr Mogge mit Herrn Ende bis zum
 27.10.51.

Termin 30
2. u. 16.11.51

H. chilling

Material für Kappen ist noch für 6 Wochen vorhan-
 den. Die AV klärt mit dem Einkauf die weitere Be-
 schaffung bis zum 2.11.51, letztmaliger Termin
 für diese Materialbeschaffung ist der 16.11.51.

Termin 31
15.11.51

H. Zimmermann
 Auswärtsliefe-
 rung.

Die von Herrn Zimmermann an Herrn Gen. Dir. Glybin
 gemeldeten Auswärtzulieferungen müssen bis zum
 15.11.51 im Hause sein, da sonst die Erfüllung des
 Investplanes 51 gefährdet ist.

Von Herrn Wetzlar wurde angeregt, den Zugang zu der
 Station, welche im NAG-Gebäude liegt, zu erleich-
 tern, da bei Ausfall dieser Station mit längeren
 Unterbrechungen gerechnet werden muß.

SECRET CONTINUED
 OFFICIALS ONLY

-5-

THIS IS AN ENCLOSURE TO

- 504 307 21400

SECRET

NO DISCLOSURE

Terminplan

<u>Termin 1</u> H. Graczkowski	Inbetriebnahme des Ofens in der Gitterwicklei endgültig am 27.10.51.
<u>Termin 2</u> H. Hellwig	Programmplanung von Seiten der Techn. Planungsstelle an Herrn Freiberg (Monatsplan)
<u>Termin 3</u> H. Graczkowski	Endgültige Anlieferung der Gitterwickelmaschinen von Phonetika am 5.11.51. Schriftliche Bestätigung muß noch eingeholt werden.
<u>Termin 4</u> H. Mütke/ H. Gittner	Fertigstellung der Kathodenschneidevorrichtung bis zum 3.11.51.
<u>Termin 11</u> H. chilling	Arbeitsplanung ab 2.1.52.
<u>Termin 12</u> H. Wetzels	Klärung der Mengelfrage mit Weisswasser bis 16.11.51.
<u>Termin 14</u> H. Rietze	Beschaffung des Ersatzwalzenpaares bis 10.11.51.
<u>Termin 15</u> H. Graczkowski H. Zimmermann	Verglühung der Kupfer- und Nickeldrähte.
<u>Termin 16</u> H. chilling H. Pegert	Einsatz des Schachtofens für Glühung der Gitter- strebendrähte.
<u>Termin 17</u> H. Ludwig	Sachbearbeiter für Transportfragen: Termin 2.11.52
<u>Termin 18</u> Beriche	Meldung an Herrn Dr. Schiller wegen fehlender Garde- robenschränke bis zum 31.10.51.
<u>Termin 19</u> H. Iupka	Fertigstellung der Ignitrons.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski	Einsatz des Maschinentakters an der Kathode am 22.10.51.
<u>Termin 21</u> H. Iupka	Plan der zentralen Ausschlichtung, Termin 9.11.51.

Termin 22 ✓ Steuerung der Rückstände der Kathode für die Spezialröhrenfertigung, Termin 29.10.51.
H. Iupka

Termin 27 Erweiterung der Überstunden in der Kathode, Termin 29.10.51.
H. Graczkowski
H. Gittner

Termin 24 II Mitteilung über die Nichtzugrundelegung der jetzt erreichten Leistung bei neuer Normerstellung.
H. Dr. chiller

Termin 25 Profilsteine für die Kathodenfertigung, Termin 31.10.51.
H. chne

Termin 26 Klärung der Fertigungsfragen für 6 AC 7, Termin 29.11.51.
H. Wende

Termin 27 ✓ Umzugsplan - Termin 27.10.51.
H. Benthin

Termin 28 ✓ Umzugsplan - Termin 29.10.51
H. Lesinski

Termin 29 Umpulvorrichtung für Gitterstrebendrecht.
H. ogge

Termin 30 Materialbeschaffung für Kappen, Termin: 2. u. 16. 11. 51
H. chilling

Termin 31 Beschaffung der Auswärtslieferung, Termin: 15. 11. 51 .
H. Zimmermann

Handwritten signatures:
H. chiller
H. Zimmermann

A k t e n n o t i z

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R0109001

25X1A

Betr.: 5. Wochenbesprechung vom 2.11.1951.

Erledigt sind die Termine 16, 17, 18, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30.

Termin 1
H. Graczkowski

Inbetriebnahme des Ofens in der Gitterwickelrolle durch Ausfall des Temperaturreglers nicht fristgemäß. Neuer Termin muß eingeholt werden.

Termin 2
H. Hellwig

Programmeinplanung wird von Herrn Hellwig bis 9.11.51 erledigt.

Termin 3
H. Graczkowski/
Einkauf

Anlieferung der Gitterwickelmaschinen von Phonotek endgültig am 5.11.51, schriftliche Bestätigung muß noch eingeholt werden.

Termin 9
H. Mütke/
H. Gittner

Fertigstellung der Kathodenschneidevorrichtung ist zum 3.11.51 zugesagt. Termin muß unbedingt eingehalten werden.

Termin 11
H. Schilling

Arbeitseinplanung von seiten der AV am 2.1.52.

Termin 13
H. Wetzel

Die Klärung der Stengolffrage mit Weisswasser ist mit endgültigem Termin am 16.11.51 festgesetzt worden.

- 2 -

Termin 14H. Rietze
H. Sehne

Die Beschaffung des Ersatzwalzenpaares, welches bis zum 10.11.51 im Hause sein sollte, stößt auf Schwierigkeiten. Laut Auskunft des Einkaufes sind bei der Firma Abus in Gotha bei der Vorbereitung der Stirnräder Fertigungsschwierigkeiten entstanden, welche dringend geklärt werden müssen. Eine schriftliche Dringlichkeitserklärung von seiten des Drahtwerkes muß umgehend an den Einkauf erfolgen.

Termin 15

H. Graczkowski

Zur Glühung der Gitterstrebenbräute wird der Schachtofen von der Galvanik mitherausgezogen. Erste Probeglühung am 3.11.51.

Termin 19

H. Siupka

*mit dem 1. Nov.
unterlegt 16.11.*

Laut Herrn Siupka kann die Fertigstellung der Ignitrons erst bis Mitte Dezember 1951 erfolgen. Da dieser Termin unter allen Umständen vorverlegt werden muß, erfolgt eine endgültige Stellungnahme am 9.11.51.

Termin 20H. Graczkowski/
H. Gittner

Der Maschinentakter konnte noch nicht in Betrieb genommen werden, da keine Arbeitskräfte (Elektriker) zur Verfügung standen. Endgültiger Einsatz soll am 5.11.51 erfolgen.

Termin 21

H. Siupka

War am 2.11. geliefert

Der Plan zur Einrichtung einer zentralen Ausschachtung ist in Arbeit und wird bis zum 9.11.51 vorgelegt.

Termin 22

H. Siupka

Die Rückstände der Kathode für die Spezialröhrenfertigung sind teilweise aufgeholt, es kann jedoch für den Bereich Spezialröhren keine Bevorzugung gegenüber den anderen Bereichen gemacht werden und eine Arieredigung der Rückstände nur nach und nach erfolgen. Type S 15/40 wird bis 3.11.51 endgültig ausgeliefert.

Termin 29

H. Mogge

Da für die Fertigstellung der Umspulvorrichtung laut Herinzwende erst Konstruktionsarbeiten notwendig sind, erhielt Herr Mogge den Auftrag, die

- 3 -

CONFIDENTIAL

die Fertigstellung dieser Vorrichtung bis zum 7.11.51 voranzutreiben, unter gleichzeitiger Rücksprache mit Herrn Zimmermann wegen fehlender Einzelteile bis zum 5.11.51.

Termin 31
H. Zimmermann

Die von Herrn Zimmermann eingereichte Liste über fehlende Einzelteile für laufende Investitionen 1951 ist teilweise erledigt, die noch fehlenden müssen unbedingt bis zum 15.11.51 zur Verfügung stehen.

Termin 32
6.11.51
H. Wende

Für die Zwischenteile, Pumpenautomat und Sender, sind noch Nachkonstruktionen erforderlich. Herr Wende übernimmt die Fertigstellung dieser Nachkonstruktion mit Termin 6.11.51.

Zur Durchsprache gelangte nochmals das Jahresprogramm für 1952. Danach ist vorgesehen zu fertigen:

Erweitertes 1 2 - Programm :	60 000 Satz.
Zusätzlich:	500 000 Stück f.d. privaten Markt
Bildröhren:	90 000 Stück (als verbindlich erklärt)
	120 000 Stück (Perspektive)
MK - Röhren:	20 000 Stück (unter Berücksichtigung der Beschaffung der beantragten Investitionen)
	55 000 Stück (Perspektive).

Herr Appeldorn tritt an die einzelnen Bereiche heran zur Abstimmung der notwendigen Investitionen mit den bereits bei Herrn Hoepke eingereichten.

Termin 33
6.11.51
H. Dr. Schiller

Einzelne Typen machen noch eine vorherige Besprechung zwischen dem Versuchswerk und der Elektro Vakuum-Fertigung notwendig. Diese Besprechung wird von Herrn Dr. Schiller bis zum 6.11.51 durchgeführt

Herr Dr. Schwechten und Herr Stöhr gaben einen ausführlichen Bericht über ihren Besuch im Funkwerk

- 4 -

- 4 -

Termin 34

9.11.51

H. Dr. Schwechten

Neuhaus und über die von ihnen dort durchgeführten Versuche. Dabei stellte sich heraus, dass in Neuhaus die gleichen Schwierigkeiten in bezug auf Paste, wie auch Drant, wie in "IF" bestehen. Von Herrn Dr. Schwechten wurden von Neuhaus 7 kg Al_2O_3 zur Herstellung von Isolationspasten mitgebracht. Versuche sind inzwischen eingeleitet und es ist anzunehmen, dass bis zur nächsten Wochenbesprechung am 9.11.51 Näheres darüber zu berichten ist.

Die Werte der Isolationsmessungen nach den Formieren liegen teilweise bei 0-0,5, sowie 13 und größer, wobei die Zwischenwerte zwischen 0,5 und 13 fehlen.

Ein großer Teil der Brüchigkeit der Brenner P 50 tritt an der Übergangsstelle der Großen zur kleineren Steigung, d.h. am Ende des eingesteckten Isolierrohrs auf. Eine Untersuchung dieser spezifischen Brüchigkeit ist angeregt worden.

Normalerweise tritt die Rekristallisation bei Wolfram-NS-Drähten bei 1700 - 1900°, von Wolfram, BSD-Drähten erst bei etwa 1800° mit einem wesentlich kürzeren Intervall bis etwa 1900° ein. Erfahrungsgemäß benötigt NS-Material ein spätes Zwischenstadium und ist anzunehmen, dass dieses Zwischenstadium bei dem von uns hergestellten Material teilweise in den Bereich der Sinteremperaturen der Paste fällt. Es wurde daher vorgeschlagen, eine Vorglühung der unbepasteten P 50 - Brenner bei 2000° und 2200° im Vertikalofen vorzunehmen. Diese Versuche werden durchgeführt und deren Ergebnis am 9.11.51 vorgelegt.

Termin 35

9.11.51

H. Schöne
Glühversuche

- 5 -

- 5 -

SECRET CONTINUED
TOP SECRET ONLY

Abschliessend plädierte Herr Dr. Schiller für eine Neufassung des augenblicklich bestehenden Ingenieur-technischen Spitzendienstes mit dem Ziel, diesen enger und intensiver zu gestalten. Daraus ist eine Neuaufstellung in 3-4 Gruppen geplant. Eine genaue Aufteilung erfolgt in Kürze.

Termin 36
6.11.51
H. Siupka
Spitzendienstplan

Ein Entwurf der Aufteilung gelangt am 9.11.51 zur Vorlage, nach Durchsprache des von Herrn Siupka aufzustellenden Planes bei Herrn Dr. Schiller bis zum 6.11.51.

Herr Dr. Schiller klärt die eventuelle Wahlung der III. Quartalsprüfung und gibt auf der nächsten Wochenbesprechung am 9.11.51 Bericht darüber.

SECRET CONTINUED
TOP SECRET ONLY

- 6 -

THIS IS AN UNCLASSIFIED
DO NOT DETACH

25X1A

- 6 -

Terminplan

<u>Termin 1</u> H. Graczkowski	Ofen in der Gitternickolei.
<u>Termin 2</u> H. Hellwig	Programmeinplanung - Kst.Freiberg -
<u>Termin 3</u> H. Graczkowski/ Winkauf	Gitterwickelmaschinen von Phonetika.
<u>Termin 9</u> H. Ljotke/ H. Gittner	Kathodenscaneidevorrichtung.
<u>Termin 11</u> H. Schilling	Arbeitseinplanung, AV.
<u>Termin 13</u> H. Wetzel	Klärung der Stengeifrage mit Weisswasser.
<u>Termin 14</u> H. Fietze/ H. Sehne	Beschaffung des Ersatzwalzenpaares.
<u>Termin 15</u> H. Graczkowski	Glühung der Gitterstreubendrähte im Ofen der Galvanik.
<u>Termin 19</u> H. Siupka	Fertigstellung der Ignitrons.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski/ H. Gittner	Maschinenentakter.
<u>Termin 21</u> H. Siupka	Plan zur Einrichtung einer zentralen Ausschalt- tung.
<u>Termin 22</u> H. Siupka	Rückstände der Kathode für die Spezialröhren- fertigung.
<u>Termin 29</u> H. Mogge	Fertigstellung der Sammelvorrichtung
<u>Termin 31</u> H. Zimmermann	Liste über fehlende Einzelteile für laufende Investitionen 1951.

- 7 -

25X1A

- 7 -

Termin 32

H. Wondra

Zwischenteile für Pumpenautomat und Sender.

Termin 33

H. Dr. Schiller

Besprechung mit dem Versuchswerk betriebs
Jahresprogramm 1952.

Termin 34

H. Dr. Schwechten

Versuch Al_2O_3 aus Neunaus. Isolationspaste.

Termin 35

H. Schöne

Brennerglühung bei 2000° .

Termin 36

H. Siuka

Spätdienstplan.

Siuka

Termin

E
WEEKLY Conference
Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
OF 4 (No. 6)

Termin 3

H. Graczkowski
H. Höftmann

erledigt sind die Termine: 1, 2, 21, 22, 29, 32, 35 und 36.

Die Gitterwickelmaschinen von Rhonetika sind im Hause. Vom Maschinenbau sind die Montagearbeiten erledigt. Die Maschinen müssen noch elektrisch installiert werden. Der Termin hierfür ist der 17.11.51.

THIS IS AN INFO

DO NOT DELIVER

25X1A

Termin 9

H. Graczkowski
H. Gittner

Die Kathodenschneidevorrichtung ist nur bedingt brauchbar. Die geschnittenen Teile müssen noch nachträglich entgratet werden. Herr Graczkowski klärt bis zum 12.11.51 mit Herrn Direktor Lorentz Beschaffung eines Drehstuhles. Außerdem trägt er Sorge und ist verantwortlich für ausreichende Anlieferung von Kathoden.

Arbeitseinplanung ab 2.1.1952.

Termin 11

H. Schilling

Termin 13

H. Wezel

Klärung der Stengelfrage mit Weißwasser bis zum 16.11.51.

Termin 14

H. Senne /
Klinkauf

Das Ersatzwalzenpaar ist von Abus zum 17.11.51 zugesagt worden. Die Fertigung der Ritzel in Gotha stößt auf Schwierigkeiten. Material (V C N 45) läßt sich angeblich nicht verarbeiten. Herr Tietze

25X1A

(Einkauf) klärt umgehend diese Angelegenheit mit Abus/Gotha.

Termin 19
H. Siuka

Der ursprünglich gegebene Termin für die Fertigstellung der Ignitrons am 30.11.51 wird versucht, um 1 Woche vorzuverlegen. Neuer Termin also: 23.11.51.

Termin 20
H. Graczkowski
H. Giltner

Der Maschinentakter wird noch umgebaut, da Schweißimpuls zu kurz. Herr Graczkowski klärt mit Herrn Koroncok den schnellsten Termin der Fertigstellung.

Termin 31
H. Zimmermann /
A V.

Die eingereichte Liste über fehlende Auswärtsteile ist der AV zugeleitet, von der die schnellste Herbeischaffung, in Zusammenarbeit mit dem Einkauf betrieben wird.

Jahresprogramm 1952 :

Termin 32
A V

Außer 6 F 6 ist alles abgeschlossen und in AV. Die AV berichtet bis zum 10.11.51 über den Abschluß der Vorarbeiten, auch für 6 F 6. Eventuell ist für diese Type der Termin 20.11.51.

Herr Werk stellte fest, daß die Aufträge von der techn. Planung erst jetzt herausgegangen sind; die Bestellungen vom Einkauf über Zulieferungen, welche bis zum 10.11.51 vorliegen mußten, noch nicht aus dem Hause sind. Die Teillieferung für das neue Programm mußte jetzt schon anlaufen. Die Freigabe über das benötigte Material liegt noch nicht vor und ist bei Kabel mit Nachdruck voranzutreiben.

Zur Tagesordnung:

Termin 37
H. Dr. Schiller

Die Überleitung der Zwischenkontrolle in die ATK machen eine vorherige Rücksprache mit Herrn Direktor Müller notwendig, da verschiedene sachliche Einwendungen vorliegen.

Diese Rücksprache ist inzwischen erfolgt, mit dem Resultat, daß der bisherige Zustand bestehen bleibt.

Termin 38
10.11.51
H. Graczkowski

Die Projektoren mit Segmentspannungen für 6 S q 7

25X1A

- 3 -

und 6 AC 7 sind nach Prüfung von Herrn Wetzel für die Fertigung freigegeben worden. Procteller mit Temperatursensoren müssen noch von Herrn Graczkowski angeliefert werden, zur Prüfung auf ihre Brauchbarkeit.
Termin 16.11.51.

Termin 33
16.11.51
H. Lesinski

Auf Anfrage von Herrn Slupka sagte Herr Lesinski zu, am 16.11.51 das erste, selbst hergestellte Zirkon (ca. 1 kg) anzuliefern.

Termin 40
23.11.51
H. Stöhr

Herr Stöhr übernimmt die Überprüfung der Verwendung von Zirkon für P 50 - Anoden.
Termin 23.11.51.

Termin 41
16.11.51
Bereiche

Die von Herrn Dr. Schiller mit Anordnung Nr. 2/51 angeforderten Ergebnisse der Lebensdauerprüfungen, sind bis zum 16.11.51 für das III. Quartal an Herrn Dr. Schiller zu melden. Ferner Meldung, welche Typen von den Bereichen und welche von der AKK überprüft werden. Die Protokolle der durchgeführten Produktionsbesprechungen sind von den Bereichsleitern mit entsprechenden Randbemerkungen zu versehen und an Herrn Dr. Schiller weiterzugeben.

Termin 42
Bereiche
12.11.51

Die Produktionspläne sind in den einzelnen Kostenstellen zur Kenntnis zu bringen, mindestens das P 2 - Programm und ab 12.11.51 zum Aushang bringen.

Termin 43
Bereiche
12.11.51

Die einzelnen Bereiche melden bis zum 12.11.51 ihren Bedarf an Arbeitskleidung, speziell Lastenhebestellung, Rohrenaufbau usw.

Termin 44
H. Slupka
23.11.51
Termin 45
13.11.51
H. Benchin
H. Sapiatz

Der Raum für die Kappenkontrolle wird bis 23.11.51 fertig.

Der AKK zieht am 13.11.51 zu Herrn Sapiatz, in den freiwerdenden Raum zieht die Bereitstellung der Bildröhre.

Termin 46
12.11.51
H. Graczkowski
H. Gittner

Ab 12.11.51 wird zur besseren Auslastung des Einrichters die Nachtschicht in der Kathodenfertigung ausgebaut.

- 4 -

- 4 -

Termin 47

AV

Die 6 Schweißmaschinen werden von Herrn Metzel dringend benötigt. Wegen Überlastung konnte von Herrn Zimmermann kein Termin der Fertigstellung gegeben werden. Die AV übernimmt die Überleitung der Montagearbeiten zu Herrn Goselle.

Das Werkzeug der oberen und unteren Abschirmung der 6 SH 7 liegt noch nicht vor. Daher kann Umstellung auf Keramik noch nicht erfolgen. Werkzeug wird dringend gebraucht. Herr Schilling teilt am 10.11.51 Herrn Metzel den Termin der Fertigstellung der Konstruktion mit. Die Werkzeugfertigung wird nach auswärts vergeben.

Termin 48

10.11.51

H. Schilling

Termin 49

H. Werk

Herr Werk übernimmt die Terminabsprache mit der AV, Herrn Schilling.

Termin 50

14.11.51

Bereiche

Die Bereiche melden bis 14.11.51 Herrn Zimmermann den Bedarf an Werkzeugen (Zangen, Lupen, Pinzetten, Seitenschneider und dergl.) für den Rest des Jahres und für I. Quartal 1952.

Termin 51

20.11.51

H. Zimmermann

Für die Sockelmaschine gab Herr Zimmermann als Termin der Fertigstellung den 20.11.51 an. Es fehlt das Schneckenrad.

Termin 52

16.11.51

H. Dr. Schwechten

Bei der nächsten Wochenbesprechung am 16.11.51 gibt Herr Dr. Schwechten auf Wunsch von Herrn Siupka, Bericht über Lieferung von Bariumacyd, da hiervon die Stabilisatorenfertigung abhängt.

Herr Graczkowski wurde verpflichtet, für ausreichende Anlieferung der Preßteile 31/8, 4- und 3teilige, Sorge zu tragen. Die augenblickliche Anlieferung reicht nicht aus.

Da Thorium knapp ist, erhielten Herr Dr. Schwechten, Herr Lesinski von Herrn Dr. Schiller schriftlich den Auftrag zur Anschaffung und Hilfe bei der Herstellung.

- 5 -

25X1A

12.11.51

- 5 -

Terminplan

<u>Termin 3</u> H. Graczkowski/ H. Höftmann	Elektr. Installation der Gitterwickelmaschinen.
<u>Termin 9</u> H. Graczkowski/ H. Gittner	Drehstuhlbeschaffung und brauchbare Kathodenschneide vorrichtung.
<u>Termin 11</u> H. Schilling	Arbeitseinplanung ab 2.1.1952.
<u>Termin 13</u> H. Wetzel	Klärung der Stengelfrage mit Weißwasser.
<u>Termin 14</u> H. Sehne / Einkauf	Ersatzwalzenpaar von Abus/Gotha.
<u>Termin 19</u> h. Siupka	Fertigstellung der Ignitrons, Vorverlegung auf 23.11.51.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski/ H. Gittner	Klärung des Terms der Fertigstellung des Maschinen taktors.
<u>Termin 31</u> H. Zimmermann/ AV.	Herbeischaffung fehlender Auswärtsteile, Zusammenarbeit von AV und Einkauf.
<u>Termin 33</u> AV	Jahresprogramm 52, die Bestellungen über Zulieferung für 1952 sind noch nicht aus dem Hause, Freigaben über das benötigte Material müssen bei Kabel vorange- trieben werden. Abschluß 6F6, AV-Bericht bis 16.11.51.
<u>Termin 37</u> H. Dr. Schiller	Termin erledigt (Zwischenkontrollen).
<u>Termin 38</u> H. Graczkowski	Prästeller mit Tensperspannung.
<u>Termin 39</u> H. Lesinski	Zirkonanlieferung
<u>Termin 40</u> H. Stöhr	Überprüfung der Verwendung von Zirkon für P 50
<u>Termin 41</u> Bereiche	Ergebnisse der Lebensdauerprüfungen.

- 6 -

<u>Termin 42</u> Bereiche	Produktionspläne, Aushang des T 2 - Programms.
<u>Termin 43</u> Bereiche	Meldung des Bedarfes an Arbeitskleidung.
<u>Termin 44 u. 45</u> H. Siupka H. Bentzin/ H. Sapiatz	Fertigstellung des Raumes der Kappenkontrolle, Umzug der APK, Umzug der Bereitstellung der Bildröhre.
<u>Termin 46</u> H. Graczkowski/ H. Gittner	Ausbau der Nachtschicht in der Kathodenfertigung.
<u>Termin 47</u> AV	Fertigstellung der Schweißmaschinen.
<u>Termin 48</u> H. Schilling	Fertigstellung des Werkzeuges für 6 SH 7.
<u>Termin 49</u> H. Werk	Terminabsprache.
<u>Termin 50</u> Bereiche	Meldung des Bedarfes an Werkzeugen.
<u>Termin 51</u> H. Zimmernann	Fertigstellung der Sockelmaschine.
<u>Termin 52</u> H. Schmachten	Bericht über die Lieferung von Bariumacyd.

H. M. Keme

Weekly
conference
of 16 Nov 51
(No. 7)

25X1A

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

THIS IS AN EXHIBIT

U.S. OFFICIALS ONLY

Betr.: 7. wöchentliche Besprechung am 16.11.1951.

Vor Eintritt in die wöchentlichen Besprechungen gab Herr Dr. Schiller eine inzwischen durchgeführte organisatorische Änderung innerhalb der Elektro-Vakuum-Fertigung bekannt.

Danach ist die Gitterwickerei aus dem Bereich Reilefertigung herausgenommen und dem Bereich Röhrenfertigung angegliedert worden. Die Leitung der Kostenstelle Gitterwickerei übernimmt Herr Heinitz, Herr Gehrke erhält ein neues Arbeitsgebiet innerhalb des Bereiches Spezialröhren.

V e r g e s o r d n u n g

beriecht sind die Termine: 9, 13, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 49 und 50.

Termin 9
H. Graczkowski

Bis 19.11.51 gibt Herr Graczkowski neuen Termin für Fertigstellung der letzten Gitterwickelmaschinen.

Termin 11
A. W.

Herr Schilling gibt Anfang Dezember ein Rundschreiben an die einzelnen Bereiche über Herrn Dr. Schiller, damit Klärung über die einzuplanenden Arbeiten erzielt wird.

Termin 13
H. Wetzel

Klärung der Stängelfrage mit Weißwasser, Termin verlängert bis 30.11.51.

Termin 14
H. Sehne
Einkauf
Das Ersatzwalzenpaar ist noch nicht im Hause, Einkauf muß sich noch einmal mit Abus/Wildau und Abus/Gotha in Verbindung setzen betreffs Fertigstellung.

Termin 20
H. Graczkowski
H. Mogge
Der Bereich Teilefertigung -Herr Graczkowski- erledigt schnellstens die Fertigstellung des Maschinenträgers. Herr Mogge wird beauftragt, den Motor auszuwechseln.

Termin 31
H. Sucksdorff
Herr Sucksdorff legt bis 20.11.51 Herrn Dr. Schiller eine Liste über die noch zu beschaffenden Einzelteile vor.

Termin 33
AV / Einkauf
Die Freigabe der Materialien ist noch nicht erfolgt. Die Direktion wird gebeten, dringend Freigabe bei der SAG Kabel zu erwirken, da die Arbeiten für das Jahresprogramm 1952 bereits am 15. Dezember 1951 in Angriff genommen werden müssen.

Termin 38
H. Graczkowski
Preßsteller mit Temperspannungen sind noch nicht angeliefert. Laut Herrn Graczkowski wird dieser Termin bis zum 23.11.51 erledigt.

Termin 39
H. Lesinski
Am 20.11.51 erfolgt die erste Anlieferung von Zirkon an Herrn Dr. Schwechten, für T 3 41 - Anoden, zur Metallisierung und Bestrahlung.

Termin 47
AV /
H. Zimmermann
Die Schweißmaschinen werden, entgegen der vorher getroffenen Absprache, im Maschinenbau fertiggestellt. Herr Zimmermann gab Termin am 20.11.51.

Termin 48
AV /
H. Wende
Die Konstruktion der Werkzeuge für 6 S H 7 wird bis zum 30.11.51 fertiggestellt.

Termin 51
H. Zimmermann
Der Termin 20.11.51, Fertigstellung der Sockelmaschine bleibt bestehen.

Termin 52
H. Dr. Schwechten
Herr Dr. Schwechten gibt bis zum 23.11.51 einen Abschlussbericht über Bariumacyd an Herrn Dr. Schiller, unter gleichzeitiger Darlegung der benötigten Material- und Personalanforderungen.

CONFIDENTIAL ONLY

Die jetzt anstehende Arbeiten genügt fürs erste ein Instandsetzer oder Chemotechniker, der umgehend abgestellt ist.

52/

Für die Gitterwickelerei werden dringend Wickeldorn benötigt. Die Fertigung dieser Dorne muß beschleunigt werden.

Termin 53
H. Werk /
H. Schilling
19.11.51

Herr Werk und Herr Schilling klären bis zum 19.11 den Einsatz des Werkzeugbaues für die benötigten Dorne.

Termin 54
17.11.51
H. Wetzel

Zur Unterstützung der Röhrenfertigung wird die P 50 von Herrn Siupka in Zusammenarbeit mit Herrn Kirchdorfer gepumpt. Herr Wetzel veranlaßt bis 17.11 die Aufnahme dieser Arbeiten.

Termin 55
AV / Einkauf
19.11.51

Für einzelne Typen wird P 2 - Eisen 0,15 mm stark benötigt. Zu diesem Zweck müßte das vorhandene 0,2 mm starke abgewalzt werden. Bis 19.11.51 klärt die AV mit dem Einkauf diese, nach auswärts zu vergebende Arbeit.

Um eine stockungsfreie und termingerechte Anlieferung zu gewährleisten, dürfen Umdispositionen in der Prestellerfertigung nur in Übereinstimmung und nach vorheriger Absprache mit Herrn Werk erfolgen.

Termin 56
Herr Siupka
19.11.51

Die Anlieferung der Presteller für L V 3 ist nicht ausreichend. Es werden noch 1400 Stück gebraucht. Herr Siupka gibt bis 19.11.51 an Herrn Werk eine Aufstellung über noch benötigte Einzelteile. MK - Röhren sind noch 1700 Stück zu liefern.

Terminplan

<u>Termin 3</u> H. Graczkowski	Fertigstellung der Gitterwickelmaschinen.
<u>Termin 11</u> A V	Rundschreiben betr. Arbeitseinplanung.
<u>Termin 13</u> H. Wetzel	Stengelfrage mit Weißwasser.
<u>Termin 14</u> H. Schme/ Einkauf	Ersatzwalzenpaar-Beschaffung.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski H. Mogge	Einsatz des Maschinentaktors.
<u>Termin 31</u> H. Sucksdorff	Offene Auswärtsbeschaffung.
<u>Termin 33</u> AV / Einkauf	Materialfreigabe für 1952.
<u>Termin 38</u> H. Graczkowski	PreSteller mit Tensierspannung.
<u>Termin 39</u> H. Lesinski	Zirkonanlieferung.
<u>Termin 47</u> AV / H. Zimmermann	Schweißmaschinen-Fertigstellung.
<u>Termin 48</u> AV / H. Wende	Werkzeuge für 6 S H 7 .
<u>Termin 51</u> H. Zimmermann	Fertigstellung der Sockelmaschine.
<u>Termin 52</u> H. Dr. Schwechten	Abschlußbericht über Bariumacyd.
<u>Termin 53</u> H. Werk/ H. Schilling	Fertigung von Gitterwickeldornen.
<u>Termin 54</u> H. Wetzel	Pumpen der P 50 in der Spezialröhren- fertigung.
<u>Termin 55</u> AV / Einkauf	Abwalzen von P 2 .
<u>Termin 56</u> H. Sucksdorff	PreSteller für L V 3.

G
W
Approved
Conference
of 23 Nov
51
(No. 8)

Aktennotiz

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

Georg: 8. Wochenbesprechung am 23.11.1951.

25X1A

Termin 5 erledigt, die Gitterwickelmaschinen sind sämtlich installiert und in der Fabrikation eingesetzt.

Termin 11 und 13 werden übernommen, desgleichen Termin 14 mit neuem Termin 22.12.51, da weitere Schwierigkeiten bei der Fertigung durch Ausfall des Glühofens bei der Zirkonabgas eingetreten sind.

Termin 20. Der Maschinenteiler läuft, es muß jedoch noch am 23.11.51 eine Schalldämpfung angebracht werden. Beauftragt wurden Herr Graczkowski / Mogge.

Termin 31 erledigt. Liste für Beschaffungen am 23.11.51 Herrn Dr. Schiller übergeben.

Termin 32. Es ist noch keine Freigabe des Materials von der SAT-Kabel erfolgt, trotzdem sie mehrfach als dringend ankommt werden ist.

Für das jetzt laufende Programm Spezial-Röhren fehlen noch 40 kg Silber; eine Freigabe ist noch nicht erfolgt, da die SAT-Kabel eine genaue detaillierte Aufstellung des Verbrauchs fordert.

Termin 38. Preßsteller mit Temperaturspannungen sind an die Röhrenfertigung geliefert, jedoch liegen noch keine Ergebnisse vor.

Termin 39. Das erste, selbsterstellte Zirkon ist Herrn Dr. Schwechten angeliefert.

- 2 -

Termin 47 erledigt. Die Schweißmaschinen sind fertiggestellt und in Betrieb.

Termin 48 wird übernommen, Fertigung der Werkzeuge bis 30.11.51.

Termin 51 erledigt. Sockelmaschine für Bildröhre fertiggestellt.

Termin 52. Abschlußbericht über Bariumacyd wird Herrn Dr. Schiller bis 30.11.51 übergeben.

Laut Herrn Direktor Müller ist eine Möglichkeit gegeben, Bariumacyd aus Troisdorf zu beschaffen. Eine Fortigung im Hause erfolgt nur auf Abruf. Vorbereitungen hierfür sind getroffen.

Termin 53. Im Werkzeugbau sind 9 Mann für die Anfertigung der Gitterwickeldorne eingesetzt. AV und Terminbüro geben eine verbindliche Planung der Reihenfolge und Stückzahl für die Fertigung der einzelnen Dorne.

Termin 54. Durch die Aufstellung eines weiteren Pumpautomaten in der Röhrenfertigung ist die Unterstützung der Spezialröhre beim Pumpen der P 50 nicht mehr notwendig.

Termin 55 erledigt. Abwalzen von P 2 inzwischen erfolgt.

Termin 56 wird übernommen, Preßstelleranlieferung für L V 3 noch nicht ausreichend. Weiterhin plant Herr Werk die Anfertigung von 700 Stück Gitter für T S 41 ein.

T 2 - Programm, bis 23.11.51 30 000 Satz ausgeliefert, es sind also bis 15.12.51 noch 10 000 Satz zu liefern. Schwierigkeiten bestehen noch bei den Typen: P 50, 1 Z 1 und der Bildröhre.

P 50: Tellerfertigung und Aufbau engpaß. Die Anfertigung von Wolframstiften muß forciert werden, da durch nicht genügende Berücksichtigung des Mehrverbrauches zu wenig Vormaterial eingeplant war. Für die Herstellung der Gitterstreben ist Material noch bis 30.11.51 im Hause.

52 AV muß dringend die weitere Lieferung von Konformmanteldraht 3 Ø aus Hettstedt klären. Für den Aufbau der P 50 muß Herr Lüdtko mit herangezogen werden. Es wird an Herrn Wezel für täglich 3 Schichten abge-

während die verbleibende Zweite in 2 Schichten für die Abteilung Lüdtko arbeiten soll. Herr Siupka prüft den Einsatz einer Kurstädmaschine für ca. 3 Wochen.

Termin 58
24.11.51
Herr Wetzel

Bis 24.11.51 klärt Herr Wetzel die gesamte Maschinenfrage.

1 Z 1 : Anlieferung der Preßsteller nicht ausreichend. Es muß die Ursache des großen Unterschiedes des Einganges und Ausganges von Preßstellern 1 Z 1 in der Galvanik geklärt werden. Herr Dr. Schwechten bis

Termin 59
28.11.51
Herr Dr. Schwechten

28.11.51.

Bildröhre: Auch hier Preßstellerfertigung für 31/8 nicht ausreichend, außerdem Materialschwierigkeiten bei Bronze und Keramikscheiben. Für die genügende Anlieferung der Preßsteller beider Typen ist Herr Graczkowski voll verantwortlich.

M K - P r o g r a m m

Termin 60
27.11.51
Herr Dr. Schwechten

Herr Siupka ermittelt den Bedarf an Cer-Metall. Bei Herrn Dr. Schwechten befindet sich noch ein gewisser Bestand. Diese Bestandsmeldung erfolgt von Herrn Dr. Schwechten an Herrn Dr. Schiller bis 27.11.51.

Termin 61
30.11.51
Herr Dr. Schwechten
Lesinski

Metallisches Thorium muß durch ein anderes Material ersetzt werden. Der von Herrn Dr. Kromrey gemachte Vorschlag betr. Austauschstoffe wird von Herrn Dr. Schwechten und Herrn Lesinski bearbeitet und von ihnen am 30.11.51 eine neue Stellungnahme gegeben.

Herr Dr. Schwechten besitzt einen kleinen Resten Thoriummetall. Wenn Herr Lesinski einen genügenden Vorrat an Zirkon erstellt hat, wird er versuchen, das Thoriummetall unzuarbeiten zu Thorimpulver.

Von Herrn Siupka wurde angeregt, Herrn Dr. Schwechten anzuweisen, Thorimpulver nur noch für MK-Röhren herauszugeben. Der augenblickliche Bestand reicht noch bis etwa Ende Januar.

Herr Wetzel bemängelte das Fehlen von Transportkästen für Kappen.

min 62
1.11.51
Ludwig

Der von der AV eingesetzte Sachbearbeiter, Herr Ludwig, klärt bis 30.11.51 über Herrn Dr. Schiller mit den Bereichen die noch offensorstehenden Transportfragen.

min 63
r. Schiller
1.11.51

Von einigen Teilnehmern der Besprechung wurde die Arbeit des Einstellungsbüros kritisiert, welche unübersichtlich und nicht immer sachgemäß ist. Herr Dr. Schiller wird das Einstellungsverfahren mit dem Personalbüro bis 30.11.51 klären.

min 64
Appeldorn.

Die Investitionen 51 müssen zum Ende des Jahres abgeschlossen sein. Da eventuell in der Montage der Wasserstoffumlaufanlage noch Verzögerungen auftreten werden, klärt Herr Appeldorn mit dem Chefmechaniker diese Angelegenheit.

Zur Durchsprache gelangte das Schreiben des Chefmechanikers vom 23.11.51 an Herrn Dr. Schiller betr. Investitionen 1952. Die darin als Gesamtplansumme genannten 1.000.000 DM sind als nicht ausreichend für das in Aussicht genommene Fertigungsprogramm anzusehen. Herr Dr. Schiller wies darauf hin, dass es unbedingt notwendig ist zur Qualitätsarbeit zu kommen, was nur unter Einsatz geeigneter Prüfmittel gewährleistet ist. Es sind deshalb im Investierungsplan 52 diese Prüfmittel aufzuführen und vorrangig zu beschaffen. Der vorgesehene Übergang vom 3- auf 2-Schichtbetrieb und unter Beibehaltung der nur zur Verfügung gestellten 1.000.000 DM, lassen nur eine Fertigung im bisherigen Umfange zu.

Herr Dr. Schiller verlas ferner ein Schreiben des Herrn Richter vom 15.11.51, worin die dafür in Frage kommenden Bereiche, welche Glühender in Betrieb haben, darauf aufmerksam gemacht werden, im Investplan 52 Geldbeträge für Gleichrichter und Senderöhren einplanen, um bei Ausfall derselben einen Stillstand auszuschließen.

In der Glasbearbeitung gelangen der 3. und 4. Preß-

Einsetzungswerkzeuge sind bereits in Arbeit.

Weiter orientierte Herr Dr. Schiller an das Mundschriften über Vorbereitung der organisatorisch-technischen Maßnahmen 1952. Die von den Bereichen, Abteilungen und Kostenstellen geplanten Maßnahmen sind über Herrn Dr. Schiller zu leiten.

Eine Debatte über Unstimmigkeiten bei den Essenskarten-Verteilungen für das Ingenieur-technische Personal wurde von Herrn Dr. Schiller abgeschlossen, das er versuchen wird aufgrund des erhöhten Personalstandes eine Neuregelung zum 2.5.1952 anzubahnen und sich zu diesem Zweck die Bestimmungen über den Anteil der zu beanspruchenden Essenskarten beschaffen.

Die bekannten Schwierigkeiten, besonders bei den Wolframstiften für die Hersteller P 50 und andere, lassen darauf schließen, daß die von der AV vorgegebenen Mehrverbrauchs-zahlen nicht einnehmbar sind und einer dringenden Neufassung bedürfen. Die AV wurde beauftragt, die Vorbereitungen für eine Neuordnung über Mehrverbrauchs-zahlen bei Herrn Dr. Schiller in Angriff zu nehmen.

Herr Dr. Schwechten bat Herrn Wetzel um eine Stellungnahme über die Brauchbarkeit der einzelnen Al_2O_3 und Freigabe des entsprechenden Materials.

Herr Dr. Schwechten und Herr Graczkowski klären die Aufstellung der Abzüge für das Abkochen der Brenner.

T e r m i n p l a n - - - - -

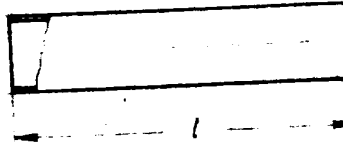
<u>Termin 11</u> AV	wird übernommen - Arbeitseinplanung -
<u>Termin 13</u> H. Wetzel	wird übernommen - Stengelfrage mit Weißwasser .
<u>Termin 14</u> H. Sehne/Einkauf	Ersatzwalzenpaar-Beschaffung.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski/ H. Mogge	Einsatz des Maschinentaktors.
<u>Termin 32</u> AV / Einkauf	Materialfreigabe für 1952.
<u>Termin 38</u> H. Graczkowski	Presteller mit Temperspannung.
<u>Termin 39</u> H. Lesinski	Zirkonanlieferung.
<u>Termin 48</u> AV / H. Wende	Werkzeuge für 6 S H 7 bis 30.11.51
<u>Termin 52</u> H. Dr. Schwechten	Abschlussbericht über Bariumacyd bis 30.11.51
<u>Termin 56</u> H. Siupka	Prestellernlieferung für L V 3
<u>Termin 57</u> A V	Klärung der Lieferung von Kupfer-Nickel-Manteldraht 3 Ø aus Hettstedt.
<u>Termin 58</u> H. Wetzel	Gesamte Maschinenfrage wird bis 24.11.51 geklärt.
<u>Termin 59</u> H. Dr. Schwechten	Klärung des Unterschiedes des Ein- und Ausganges von Prestellern 1 Z 1 in der Galvanik bis 28.11.51
<u>Termin 60</u> H. Dr. Schwechten	Cer-Metall / Bestandsmeldung an Herrn Dr. Schiller bis 27.11.51
<u>Termin 61</u> H. Dr. Schwechten H. Lesinski	Metallisches Thorium - neue Stellungnahme bis 30.11.
<u>Termin 62</u> H. Ludwig	Transportfragen klären bis 30.11.51
<u>Termin 63</u> H. Dr. Schiller	Einstellungsverfahren mit dem Personalbüro klären bis 30.11.51.
<u>Termin 64</u> H. Appeldorn.	Abschluss der Investitionen 1951 bis Ende des Jahres

H. Wende *Sehne*



Kathoden-Röhrchen

THIS IS AN ENCLOSURE TO

Da
S

Sach-Nr. (Ausführung)	Außen - ϕ		Wanddicke		Länge		Werkst. Kath- Nickel	Verwendet bei Type
	Da	Zul. Abw.	S	Zul. Abw.	l	Zul. Abw.		
57	0,8	+0,02 -0,04	0,05		13,5	$\pm 0,1$	D	LD 1, LV6, SD1
28	1,15	+0,02	0,075		27		C	6SA7, 6J5, 6E5, 6SK7, 6SQ7
29	1,15	+0,01	0,075		27		C	6SH7
33	1,15	+0,03	0,075		10,5		C	6H6
25	2,28	+0,02	0,075		18,5	$\pm 0,1$	C	6AC7
26	2,28	+0,02	0,075		24,5		C	6AG7
31	2,28	+0,02	0,075		41		C	6L6
34	2,45	+0,03	0,075		42		C	829 B
32	1,3	+0,03	0,1		32		C	6V6
1	1,5	+0,03	0,1		19		C	RS 394, LS 30
35	1,8	+0,03	0,1		26,5	$\pm 0,1$	C	6X5
30	2,2	+0,02	0,1		13		C	6J6
117	3,52	+0,02	0,1		42		C	LV3
14	2,8	+0,03	0,15		35	$\pm 0,1$	C	5Z4
27	3,81	+0,03	0,2		48		C	5D21
38	5,5	+0,03	0,2	$\pm 0,04$	24	$\pm 0,1$	A	6T0/6i, 5S/6i, 5I/6i

+ 10% zulässige Abweichung

IVN 112-3
lt. Rücksprache m. H. Steppak

A k t e n n o t i s

H. Konferenz
Weekly New 31 (No. 9)
of 30
Str.: 9. Kostenbesprechungsamt am 30.11.1951.

25X1A

Termin 11 Arbeitseinsparung - neuer Termin 7.12.51.

Termin 13 Abgedigt - Weisswasser lehnt kurze Pumpstengel
endgültig ab.

Termin 14 Ersatzwalzenpaar-Beschaffung - neuer Termin 22.12.

Termin 20 Abgedigt - Maschinenteile ist provisorisch abgedigt

Termin 33 Freigabe von Kabel sind erfolgt, aber zur Zeit noch
nicht in Einkauf eingegangen.

Termin 38 Der Versuch ist zu wiederholen, da die Anschauungen
über Temperaturspannungen auseinandergehen.

Termin 39 Über die Brauchbarkeit des angelieferten Materials hin-
sichtlich der elektrischen Werte liegen noch keine endgültigen
Ergebnisse vor.

Termin 48 Werkzeuge sind nicht termingemäß fertig geworden,
Informationspanne Fehler aufwies. Neuer Termin 15.12.51.
Aufgrund der Glühervorräte kann der Termin angenommen werden

Termin 52 1 kg Bariumoxyd aus Troisdorf ist eingetroffen. Der
Abschlussbericht des Herrn Dr. Schwechten verzögert sich durch
seine Reisen.

Termin 56 Die Umstellung der Presstellermaschine für LV 3 ?
hängt von der Anlieferung der P 50 Teller von Erfurt ab.

Der Beginn der Anfertigung der 700 Gitter für T 2 41 wird am Mittwoch, d. 5.12.51 zwischen Herrn Dr. Schiller, Herrn Wetzol und Herrn Werk geprüft und festgelegt.

Termin 57 erledigt. Klärung der Lieferungen von Cu-Ni-Mantel 3 β von Hettstedt - H. lieferte am 1.12.51 147 kg.

Termin 58 Herr Wetzol wird über Herrn Dr. Schiller die Maschinen abrufen, wenn der Aufbau die Maschinen braucht.

Termin 59 erledigt.

Termin 60 erledigt. - Es sind 29 kg vorhanden.

Termin 61 Herr Dr. Schwechten ist in dieser Angelegenheit auf Geschäftsreise, sein Bericht ist abzuwarten.

Termin 62 Es wird immer wieder festgestellt, daß am Eingang und Durchgang zum Fahrstuhl 12 Materialien, die dem Lager gehören, längere Zeit stehen, die Materialen oder sogar Schaden nehmen. Herr Appeldorn soll sich hier einschalten und Abhilfe schaffen, ebenso in Transportfragen mit Herrn Ludwig zusammenarbeiten.

Termin 63 erledigt.

Termin 64 Investierung wird in diesem Jahr noch abgeschlossen.

Herr Dr. Schiller gibt bekannt, daß die Lieferung des T 2 - Programmes um 1 Tag in Verzug ist, der eventuell durch Sonntageinsatz ausgeglichen wird. Die derzeitigen Schwerpunkte sind die Füße für 1 Z 1, Prassteller P 50, Wo-Stifte und Bildröhre.

Tempereschwierigkeiten bestehen beim Kolben P 50, die Kapazität beträgt zur Zeit 850 Stück, gebraucht werden 1300 Stck. Die Aufgabe kann nur durch Tempern am Sonntag gelöst werden, jedoch wird die Kapazität immer geringer, da die Bildröhrenkolben mitgetempert werden müssen.

Termin 65 Herr Graczkowski und Herr Benthin klären bis zum 4.12.51 1.12.51, ob die Anodeneinschmelzvorrichtung der Bildröhren geeignet ist, P 50 Kolben zu tempern. Herr Graczkowski klärt, ob die P 50 Kolben ohne Temperung zu verwenden sind. 1 Z 1 Kolben müssen, wenn die

jetzige Kapazität nicht ausreicht, in 3 Schichten
gefahren werden.

Die Raumfrage der Galvanik, speziell der Beizerei,
soll nach Abschluss des 1. 2 - Programms, spätestens
im Januar 52, geklärt bzw. erweitert werden.

Der Anfall der Arbeiten der Materialprüfstelle
kann in 1 Schicht nicht bewältigt werden.

Klärung durch Herrn Dr. Schiller - Geschäftsleitung.

Die Fahrstuhlfrage für die 3. Schicht ist ebenfalls
zu klären. Termin: 1.12.51 / Herr Appeldorn.

Für die Materialbeschaffung sind verantwortlich:

Herr Werk für die Kappen.

- " Grasse " sämtliche Materialien innerhalb
des Werkes ohne Bildröhre,
- " Stange " sämtliche Materialien außerhalb
des Werkes, für die Bildröhre
innerhalb und außerhalb des
Werkes.

Der Schachtofen wird aufgestellt, kommt aber in
diesem Jahr nicht mehr zum Tragen. Bearbeiter:
Herr Appeldorn.

Der Einkauf hat eine Firma zum Glühen von
10.000 Kappen anfindig zu machen.

Herr Stange klärt die Abholung der Wo-Stifte an
Sonntagabend von Werder.

Auf die Anfrage bei der BVG wegen des Fahrverkehrs
nach Schluss der 2. Schicht ist eine Überprüfung
der BVG zugesagt worden. Die BGL will die Angele-
genheit weiter verfolgen.

Die Kittel- und Schutzkleidungbeschaffung sowie
Verteilung derselben übernimmt Herr Dr. Schiller.

Der Vorschlag der Neuordnung der Materialdisposi-
tion des Herrn Dr. Schiller ist von Herrn Gen. Dir.
Glybin grundsätzlich genehmigt und soll im Januar
1952 eingerichtet werden. Es soll aber die Fest-
legung der Verbrauchsnorm in der Abteilung mit
erfaßt werden.

Termin 66
Herr Appeldorn

Termin 67
1.12.51
Herr Appeldorn

Termin 68

Herr Schilling macht darauf aufmerksam, daß die Verbrauchsnormen noch mit Kabel abzustimmen sind. Für die Werkzeugfertigung im Jahre 52 ist ein Terminplan von der AV auszuarbeiten.

Termin 62

4.12.51

H. Zimmermann

Von Herrn Zimmermann ist die Lieferung der Teilerpreismaschine zum 4.12.51 zugesagt worden. Zu den bekannten Schwierigkeiten in der Brennerfertigung in bezug auf Isolation traten in den letzten Tagen Schwierigkeiten auch bei den Kathoden auf. Die Emulsion der Paste bei der S H 5 M hat scheinbar nachgelassen; Untersuchungen müssen noch in dieser Hinsicht vorgenommen werden, da andere Röhrentypen wie P 50 mit der gleichen Paste nicht anfallen.

Diese Schwierigkeiten werden in einer besonderen Besprechung behandelt.

H. M. - H. M.

Terminplan

25X1A

Termin	Datum	Verantwortlich	
11	7.12.51	H. Schilling	Arbeitseinplanung
14	22.12.51	H. Schme / Einkauf	Ersatzwalzenpaar-Beschaffung
18		H. Graczkowski	Versuch betr. Temperaturspannungen wiederholen.
19		H. Lesinski	Endgültige Brauchbarkeits- Ergebnisse über Zirkon liegen noch nicht vor.
3	15.12.51	H. Schilling	Werkzeugfertigstellung 6 SH 7.
2		H. Dr. Schwichten	Bericht über die Lieferung von Bariumacyd.
3		H. Sivpka	Feststellernanlieferung IN 3.
	5.12.51	H. Dr. Schiller H. Wetzels H. Werk	Prüfung und Festlegung der Anfertigung der 700 Gitter für T S 41.
3		H. Wetzels H. Dr. Schiller	Maschinenabruf für den Aufbau nach Bedarf.
11		H. Dr. Schwichten	Metallisches Thorium - Bericht
12		H. Appeldorn / H. Ludwig	Transportfragen - Durchgang zum Fahrstuhl 12.
14		H. Appeldorn	Abschluß der Investitionen 51
15	1.12.51	H. Graczkowski / H. Benthin	Tempern der P 50 Kolben.
	Januar 52	*	Raumfrage der Galvanik
16		H. Dr. Schiller H. Appeldorn	Klärung der Arbeiten der Materialprüfstelle.
17	1.12.51	H. Appeldorn	Fahrstuhlfrage - 3. Schicht.
18		H. Werk H. Grasse H. Stange H. Appeldorn Einkauf H. Stange MGL	Materialbeschaffung " " Aufstellung des Schachtofens. Glühen von Kappen - auswärts. Ho-Stifte aus Werder. BVG - Fahrverkehr
	Januar 52	H. Dr. Schiller H. Dr. Schiller H. Schilling H. Schilling	Kittel und Schutzkleidung Neuordnung d. Materialdisposition Verbrauchsnormen mit Kibel abstimmen. Terminplan für Werkzeugfertigung
19	4.12.51	H. Zimmermann	Tellerspreissmaschinen.

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
Weekly Conference
of 7 Dec 51
(No. 10)

Aktendruck

DO NOT DETACH

25X1A

Betr.: 10. Wochenbesprechung am 7.12.1951

Termin 11 Die von der AV erteilten Aufträge der, für das erweiterte T 2 - Programm 52 benötigten Werkzeuge werden bis zum letzten Hilfswerkzeug erweitert. Die AV gibt über Herrn Dr. Schiller an die Bereiche ein Rundschreiben, nach dem von diesen der Bedarf an Werkzeugen u. dergl. gemeldet wird. Endgültiger Termin für Verteilung der restlichen Aufträge von seiten der AV ist der 14.12.51.

Termin 14 Beschaffung des Knetzwälzenpaares wird übernommen - 22.12.51. -

Termin 33 Die von der SAG Kabel erteilten Materialfreigaben liegen noch nicht im Einkauf vor. Herr Schwenke von der Technischen Planungsstelle klärt diese Freigaben mit dem Einkauf bis 9.12.51.

Termin 38 Der Versuch mit den Prestellern mit Temperaturspannungen wird, um das laufende T 2 - Programm nicht zu gefährden, laut Anordnung der Direktion bis 18.12.51 zurückgestellt.

Termin 39 Erledigt, u. im Hause erstellte Zirkon ist brauchbar.

Termin 48 wird erledigt am 15.12.51. Schnittwerkzeuge sind fertig, Stanzwerkzeuge stehen vor der Fertigstellung.

-2-

Termin 52 Erledigt. Der Bericht des Herrn Dr. Scherschelan liegt bei Herrn Dr. Schiller vor. Herr Siupka erinnerte daran, daß nach Ariedzung des T 2 - Programmes die Stabilitätskorrektur-Fertigung anläuft, welche 5 Wochen Durchlaufzeit benötigen. Unabhängig von der Anlieferung westlichen Barunsoopas hat Herr Dr. Schwachten, mit der Fertigung in kleinen Mengen im Hause fortfahren zu dürfen, um bei Anfall der Zulieferungen eingetragene Arbeitskräfte zu haben und noch weitere Erfahrungen zu sammeln.

Termin 56 Erledigt. Einsatz der Lichtellermaschine erfolgt am 10.12.51. Gitterfertigung für T 3 61 beginnt 10.12.51.

Termin 58 Erledigt - wird nicht benötigt.

Termin 61 Herr Dr. Schwachten hat feste bereitgestellt. Klärung mit Herrn Dr. Atomey übernimmt Herr Dr. Schiller (bestmögliche). Nach genügender Bereitstellung von Zirkon (etwa 5-6 kg) für die laufende Fertigung im Dezember, wird Herr Lesinski im Januar 52 darangesen und Versuche zur Umarbeitung von Thorium unternommen.

Termin 62 Erledigt. Die im Durchgang lagernden Materialien sind weggeschafft. Transportkästen sind abgestimmt und beschafft.

Termin 64 Die Bereiche geben an Herrn Appeldorn Bestellungen über Investitionsjekte 52 laut Titelliste 1. Die Aufträge für das MK-Röhrenprogramm sind inzwischen auch von der russischen Geschäftsleitung unterschrieben.

Termin 65 Erledigt.

Termin 66 Erledigt. Eine Rücksprache zwischen Herrn Dr. Schiller und der Direktion entschied, daß die Materialprüfstelle ab 52 bedeutend erweitert wird.

Termin 67 Erledigt. Fahrstuhl 9 oder 10 fahren 3-schichtig.

Termin 68 Montagearbeiten am Schachtofen beginnen am 8.12.51 und wird die Aufstellung bis Ende Dezember abgeschlossen sein.

Termin 69 Erledigt. Die Tellerspreizmaschine arbeitet seit dem 6.12.51.

T 2 - Programm: Gegenüber der letzten Besprechung ist der Fortschritt nach wie vor 1 Tag. Herr Stöhr wird in Zusammenarbeit mit Herrn Lesinski im Januar Versuche durchführen, Wolframschmelze

- 3 -

chemisch zu beizen, im Gegensatz zum jetzigen elektrolytischen.

Außerdem wird Herr Dr. Schwechten die Hochgewinnungsschiffe nach dem Abblasen versuchen, chemisch zu beizen.

Herr Dr. Schiller gab Kenntnis von einer Besprechung bei Herrn von. Dr. Gipsin betreffend Qualitätsfragen. Die Teilnehmer der Besprechung waren sich darin einig, dass im kommenden Jahr die Qualität in Vordergrund stehen und unter allen Umständen garantiert werden muss.

Seite 20
12.1.52
Berichte

Weiter erinnerte Herr Dr. Schiller daran, Auszüge aus den Instandsetzungsprotokollen für das III. Quartal einzureichen (siehe Anordnung 2/51).

Für das IV. Quartal sein Memorium vor 12. Januar 1952.

Dem Schreiben der Direktion vom 29.11.51 gibt Herr Dr. Schiller einen zusammenfassenden Bericht über die Arbeit in Jahre 1951 bis zum 1. Januar 1952.

Seite 21
12.1.52
Berichte

Die einzelnen Bereiche geben ihren speziellen Jahres-Bericht bis zum 28.12.51 an Herrn Dr. Schiller. In diesem Bericht sind die zu Ende geführten Aufgaben und besonders vorliegende Dinge darzulegen. Desgleichen Sonderaufgaben und Schwierigkeiten in der Arbeit. Auch Vorschläge für 52 sowie zur Beseitigung von aufgetretenen Mängeln sind erwünscht, gleichgültig, ob es sich um Fragen der Organisation oder der technischen Arbeit handelt. Der Bericht soll die gesamte Arbeit des betreffenden Arbeitsgebietes zum Ausdruck bringen.

Abschließend wurde den Teilnehmern der Reisebericht des Herrn Siupka vom 29. und 30.11.51 in seinen wesentlichen Punkten zur Kenntnis gebracht.

Danach hat die Firma Hoesche zugestimmt, die Fertigung der Lötkeramik zu übernehmen. Bis 15.12. werden 20 Satz Keramikteile in Hoesche-Werkstoff Kalit geliefert. Bis zum 28.12.51 ist von "H" nach Aufbau von Versuchsaustern Bericht über die Brauchbarkeit zu geben. Eventuell wird

- 4 -

Hescho die Keramikmasse bei Nichteisnung von Kalit nach unseren wunschen herstellen. Die Keramikteile werden mit Außenschliff angeliefert, der Innenschliff wird von "HF" übernommen. Musterteile aus der von "HF" gewünschten Keramikmasse können erst in der zweiten Jahreshälfte geliefert werden.

Anschaffungen von Hescho sind 6 Wochen nach Eingang der Bestellung lieferbar. Als Schulungsmaterial wird vorgeschlagen, Flintsteine zu verwenden. Lieferung der Wasserwiderstände am 12.12.51.

Von Hescho wird Kooperationsplan über Keramikteile, Kugelmöhlen usw. angefordert.

Vom Funkwerk Erfurt wurden 320 Stück Freisteller P 50 übergeben, fertiggetempert und einsatzfähig.

Funkwerk Erfurt ist bereit, um 25 kg Thoriumoxyd abzugeben. Herr Stöbel schlug vor, einige Maschinen für ca. 12 Wochen zur Information nach Erfurt zu entsenden.

Die Firma Fischer hofft, täglich 20-30 Bildröhrenkolben herzustellen. Die Fertigung von 150 Stück täglich wird erst nach einem Vierteljahr erreicht werden.

Die vom Röhrenwerk Neuhaus gefertigten Freisteller P 50 müssen in "HF" getempert werden. Tägliche Fertigung im Maximum etwa 120 Stück. Nach Mitteilung von Neuhaus sind im Glühlampenwerk Oberweißbach die Fußquetschmaschinen nicht ausgelastet. Eventuell können für "HF" dort Quetschfüße für 1 x 1 und Stabilisatoren gefertigt werden.

Es besteht die Möglichkeit, über das Leuchtstoffwerk Liebenstein, vom Walzwerk Merseburg 30,0 kg metallisches Thoriumpulver zu erhalten. Die mitgebrachte Probe ergab eine Reinheit von 84% und ist brauchbar.

Firma Ellenhauer wird bis zum 4.12.51 zu unserer Anfrage vom 28.10.51 betr. Lieferung von Mo-Drahtgewebe Stellung nehmen.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

DEPT. OF STATE
 DEPT. OF STATE
 DEPT. OF STATE

- 5 -

T e r m i n p l a n

Termin	Datum	verantwortlich	Thema
11	14.12.51	AV/H.Dr.Schiller	Endgültiger Termin für Erteilung der restlichen Aufträge von Seiten AV.
14	22.12.51	Binkauf	Beschaffung des Ersatzwalzenpaars.
23	9.12.51	Techn. Planungsgest. Binkauf	Techn. Planungsgestellte klärt Materialfreigaben mit dem Binkauf.
38	18.12.51	H. Grackowski	Der Versuch mit Temperaturspannungen wird bis 18.12.51 zurückgestellt.
61		Z. Dr. Schiller	Klärung mit H. Dr. Kromrey übernimmt H. Dr. Schiller betr. Tests.
	Januar 52	H. Lesinski	Versuche zur Bearbeitung von Thorium.
64	15.12.51	Bereiche	Die Bereiche geben an Herrn Appeldorn Bestellungen über Investobjekte 52 laut Titel-Liste 1.
68	Ende Dezember	H. Appeldorn	Schachlofen-Aufstellung bis Ende Dezember 51 abgeschlossen.
70	12.1.52	Bereiche	Lebensdauerprotokolle für das IV. Quartal: Termin 12.1.52.
71	28.12.51	Bereiche	Jahresbericht.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

Technische Planung

11.10.1951
ag/ur.Verzeichnis der wichtigsten Materialien für
75 000 Stück MG-42/49

Material	Menge	Einheit	Lieferant
Eisenblech	10,0	t	Metallstadt
Stahlblech	3,0	"	"
Stahlblech, Stahlrohr	0,7	"	Import
Kupfergussstück	10,0	"	Metallstadt
Nickel	2,3	"	"
Silber	1,0	"	"
Alu-blech	0,8	"	Import
Alu-blech, geschweißt	2500	m	Fa. Stahl
Glasrohr 756 f	1,0	t	Widmanns
Aluminiumoxyd pulver	1,0	"	"
Thermopulver	0,05	"	Import
Aluminiumpulver	0,1	"	"
Nickelgranulation	0,66	"	"

Fortsetzung des Verzeichnisses:

Regeltransformatoren 40 A	20	Stk	Fach u. Stahl
Nickelblech 20 ... 40 µ	400	"	Fach u. Stahl oder Kabelwerk Kuppenheim
Quarzglasplatten	24	"	Quarzglaswerke

Technische Planung

Technische Planung

11.10.1951
Hg/Cm.Material- und Wirtschaftsmaterialien für100 000 Stk. Mithras 23 14 1 1

Material	Einheit	Menge	Lieferant
Stückzahl, 1000	t	1,0	Wittstadt
Stückzahl	"	3,0	Ammermer
Stück	"	0,25	Wittstadt
Stück	"	0,25	Import (Schweiz)
Stück	"	1,1	Ammermer
Stückzahl 20-25	"	0,25	
Stückzahl 252	"	1,7	Wittstadt
Stückzahl 254	"	0,1	"
Stückzahl	"	0,25	Liechtenstein
Stück	"	0,25	Import
Stückzahl	"	0,01	"
Stückzahl	"	0,025	"
Stückzahl	"	0,2	
Stück	St	100 000	Wittstadt
Stückzahl	"	100 000	"
Stückzahl	t	25,0	B H B
Stückzahl	"	2,5	Import

Technische Planung

Bedarfsfeststellung für Fertigung von G.-G. im Jahre 1952

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

Kont. Arbeitsgang	Investitionen	Materialleistungen	Spezialwerkzeuge	Raumbedarf	Arbeitskräfte	Bemerkung
Gegenst. Preis	Gegenst.	Preis			monat. wöchl.	
411 Aufbau (Büding)	4 Schneidmasch. 1 Handpresse 10 t 1 Hiltropump 4 Messer	2.000,- 800,- 750,- 500,-	- - - -	2.300	90 m ²	4 6 1 Hl. Mechanikerdrehbank muss zur Verfügung gestellt werden
532 Galvanik (Baier)	1 rot. Ströme 1 Ventilator 1 Silberbad 1 Spezialbohrer 1 Schleifbad 1 Gleichrichter	450,- 400,- 60,- 100,- 70,- 600,-	- - - - - -	-	40 m ²	4 8 St. Regeltrennfes werden benötigt 40 p
5 6 1 Glasbearbeitg. (Kirschner)	-	-	-	-	12 m ²	- 3 -
562 Stanz (Franko)	2 Hochpressen 10 t 1 Extruderpresse 15 t 1 " " 25 t 1 Handpresse	8000,- 3000,- 4000,- 500,-	- - - -	20.000,-	60 m ²	3 14 Ein Teil der jetzt laufenden Arbeiten müssen nach aussen vergeben werden.
502 Kutsche (Gittner)	2 Schneidmasch. 2 Hochpressen 1 Spruchstempel 3 Wickelmaschinen	1000,- 800,- 2000,- 600,-	- - - -	2.000,-	20 m ²	1 15 Beschaffung von Thoriumpulver monatl. 5 kg

Blatt 2)

Lest. Arbeitsgang	Investitions- Gegenstand	Preis	Investitions- Gegenstand	Preis	Werkzeuge bedarf	Arbeits- kräfte	Bemerkung:						
471/73	Bohrbo (Bohrer)	1	Häuserma- schine	3000,-	-	3	6 Beschaffung von Sil- berstahl und Eich- steinen muss gezeichnet sein. Drahtfertigung für andere Firmen einschließen.						
972	Keramik (Feuert)	3	Rundofen- aggregate	45000,-	2	Rundofen	3000,-	-	40 m ²	8	36	12 Stck. Regulkraften und monatl. 4 kg Fe-Blech 0,2...0,8 werden benötigt.	
		1	Reparatur- masch.	1000,-	2	Schleif- masch.	2000,-						
		1	Prüfanlage	1200,-									
223	Brucherei (Geweile)	3	Bruchbänke	42000,-	2	Bruchbänke	4000,-	-	-	12	-	-	Gewindestchrauben für Anoden als Automaten- arbeit nach ausserhalb vergeben.
		2	Reparatur- bänke	20000,-									
419	Sechseck (Glas)	-	-	-	-	-	-	-	-	5	-	-	-
415	Pumpe Prüfstand (Baritätske)	1	Heiztisch	12000,-	1	Sender	5000,-	1000,-	90 m ²	6	18	-	Beschaffung der Quarz- glühbirnen muss si- cher gestellt sein. Zusätzlich muss der 20 Hz-Sender aufge- stellt sein.
		1	G-Hoch- brücke	4000,-	1	Pumpstände	3000,-						
		1	HK-Sender	3000,-	1	Gleichrichter	3000,-						
		3	Gleichricht.	2100,-									
		1	Fernschalt	2000,-									
		24	Quarzhalben	20000,-									

Post.	Arbeitsgang	Investierung		Kapitale Instand-		Spezial-	Raum-	Arbeits-	Bemerkung
		Gegenstand	Preis	Gegenstand	Preis				
465	Metalleufberei- tung (Lesinsky)	2 Reduktions- öfen 1 Glühofen 1 Kugelmühle 2 Abzugstische 2 Gesteine 1 Gesteins- schrank 2 Wagen 1 Hutecke 2 Verpumpen	2500,- 800,- 400,- 2000,- 400,- 600,- 500,- 200,- 1500,-	-	-	-	40 m ²	- 4	Beschaffung von monat- lich 55 kg Nickel- granulation muss ge- sichert sein.
Allg.	-	Belüftungs- anlage	10000,-	-	-	-	-	-	-
		Entlüftungs- anlage	15000,-						
Summe:			21000,-	20.000,-	25.500,-	302	37	111	

DR. SCHILLER

HP

400 - Elektro-Vakuumfertigung
den 2. Oktober 1951
Dr. Schill/so

LA

Niederschrift

über eine am 1.10.1951 stattgefundene Besprechung
betreffend Steigerung der Fertigung der M-K-Röhren und Bildröhren

Anwesend: Herr Archipoff
Herr Medwedjew
Herr Schill
Herr Schiller

1) M-K-Röhren

Die Herren von KABEL erbaten Auskunft darüber, welche Steigerungsmöglichkeiten im Jahre 1952 für die M-K-Röhren vorhanden sind. Unser Standpunkt war, wie folgt festgelegt:

Nach Abschluss des vorgesehenen Umsatzes sind wir in der Lage, die Fertigung der M-K-Röhren über den jetzigen Stand hinaus wesentlich zu steigern. Unsere monatliche Fertigung beträgt zur Zeit 500 M-K-Röhren. In vielen Gruppen nur 1-Schicht- bzw. 2-Schicht-Betrieb durchgeführt wird, kann durch Einführung einer 2. bzw. 3. Schicht, durch zusätzliche Investitionen in Höhe von etwa 25.000,- (darunter 1 Doppeldurchlaufofen) und Einstellung von etwa 25-30 Personen die Fertigung bis auf etwa 1.800 Stück im Monat erhöht werden. Unter der Voraussetzung, dass wir bis spätestens 31.10.1951 einen klaren Auftrag bekommen haben und die Freigabe der erforderlichen Investitionsmittel geklärt ist, können wir für das Jahr 1952 eine Lieferung von etwa 1.200 Röhren und ab Juli etwa 1.800 Röhren. Erfüllt die Auftragsklärung erst nach dem 31.10.1951, so ermässigt sich die Jahresstückzahl für je einen Monat Verzögerung in der Klärung um je 2.000 Stück. Derzeit ist der Umfang unserer Kapazität festgelegt. Zur Arbeitsvoraussetzung gehört ausserdem noch, dass wir

monatlich 1,6 kg Thorium

30 Ziehsteine für 20-50 u

und

4 Regeltransformatoren 40 Amp. v. Dr. Koch & Sterzel


erhalten.

Die Herren von Kabel erbaten von uns eine detaillierte Aufstellung über die Voraussetzungen, die zu erfüllen sind, damit wir im kommenden Jahr bis zu 60.000 M-K-Röhren herstellen. Es wurde in dieser Besprechung von Herrn Dr. Schiller wiederholt betont, dass nach dem jetzigen Stand der Dinge es völlig unwahrscheinlich ist, bei allen Anstrengungen mehr als 40.000 Röhren anzufertigen. Trotzdem soll bis etwa 10. Oktober von uns eine Aufstellung gemacht werden, in der alle Bedingungen erwähnt werden, die erforderlich sind, um das geforderte Ziel von 60.000 fertigen Röhren sicherzustellen. Dazu gehört insbesondere die Klärung mit wichtigem Firmen, wie weit diese in der Lage sind, Arbeiten für dieses Programm zu übernehmen (Maschinen, Zieharbeiten, Koch & Sterzel, Ziehsteine, etc.).

Die bisherigen Besprechungen gingen von der Voraussetzung aus, dass zwei Drittel der im Auftrag zu gebenden Röhren sich auf die Typen 10 11 und 12 und ein Drittel auf die Typen 10 6, 10 7 und 10 8 beziehen.

2) Bildröhren

Die Kapazität der Bildröhrenfertigung liegt im kommenden Jahr bei 90.000 max. unter der Voraussetzung, dass es sich um die Type 23 IK 1 b handelt. Einer Erhöhung der Lieferung -es wurden 100.000 Röhren gefordert- konnte nicht zugestimmt werden, da wir im kommenden Jahr auf die Hilfe der Abteilung Spezialröhren verzichten müssen, wenn sie für das NK-Programm die Pumpstände wieder benötigt.



Spiller

Bereich Spezialstrukturen 409
den 3.10.51 31/kn.

LB

Bestand: Fertigung von 4 X - Röhren 1952, Perspektive 1
schätzl. 1 500 Stk.

- 1) Einstellung von 32 Arbeitskräften (5 männlich + 27 weibl.)
- 2) Bereitstellung von 19 000,- DM für Neuinvestitionen.
- 3) Bereitstellung von 2 000,- DM für Kapitalanforderungen.
- 4) Bereitstellung von 6 000,- DM für Werkzeuge.
- 5) Verlagerung von Arbeiten aus der Abtlg. Stanzerei nach
u. a. m. des Zielens der Kappen für 6 A47 und 6 A47
- 6) Beschaffung von monatlich 20 Stck. Ziehsteinen 20 - 60 µ
m. Weis oder Kabelwerk-Köpenick.
- 7) Beschaffung von monatlich 1,6 kg Thoriumpulver.

für einen Lieferbeginn im Januar 1952 auf der Auftrag und die
 Bereitstellung der Investmittel bis 30.10.51 erfolgen.
 Die aufgeschätzten Voraussetzungen verteilen sich auf die einzelnen
 Kostenteile wie folgt.

- 1) Kostenstelle 473: Bratherstellung für Lit-ergaze.
Es werden monatlich ca. 20 Stck. Ziehsteine 20 - 60µ benötigt.
- 2) Kostenstelle 522: Ziehen der Metallteile.
Für die erweiterte Fertigung müssen noch Zweitwerkzeuge für ca. 5 000,-DM bestellt werden. Die Fertigung der benötigten Teile ist nur möglich, wenn größere Kosten von Stanz- und Zieharbeiten z.B. Kappen für AG 7 und 6 AG 7 nach außerhalb verg. ben. werden.
- 3) Kostenstelle 542 Kathodenherstellung.
Für das erweiterte Programm werden 6 weibl. Arbeitskräfte benötigt. Die Beschaffung von monatlich 1,6 kg. metall. Thoriumpulver muß sichergestellt sein.
- 4) Kostenstelle 522 Keramikabteilung.
Es werden für die Einführung eines vollz. 2 Schichtbetriebes 10 weibl. und 3 männliche Arbeitskräfte benötigt. Für die Keramikauferbereitung muß die hydraulische - Presse von Kostenstelle 417 nach 522 veringert werden. Weiterhin werden sofort die Kerninvestierung, 1 Stck. Fischer (zu elektr. Holt - Preis ca. 800,-DM Lieferant F4. Bescho und

1 Stck. Doppelrund-Durchlaufofen kompl. mit elektrischer Steuerung und Stromversorgung, "HF"-Eigenbau, Preis ca. 15 000,- DM benötigt. Die vorhandenen Innen und Außenschleifmaschinen müssen generalüberholt werden Preis ca. 2 000,-DM. Das Gleiche gilt auch für die 2 Stck. vorhandenen Doppelrundöfen, Preis ca. 3 000,- DM. Die Beschaffung der 1951 investierten, Regeltrafo 40 A. Fa. Koch und Sternel muß sichergestellt werden.

5) Kostenstelle 411. Anfaßen

Zur Programmsteigerung werden 1 männl. und 2 weibl. Arbeitskräfte benötigt. Handwerkzeuge für ca. 1000,- DM, 2 Maßbahren 1/100 Teilung und eine kleine Mechaniker Drehbank sind erforderlich.

6) Kostenstelle 561. Glasbearbeitung.

Zur Herstellung der Lampstengelansätze wird zusätzlich eine weibliche Arbeitskraft benötigt.

7) Kostenstelle 413. Pumpe/Brüpfeld

An Personal werden 1 männl. und 4 weibl. Arbeitskräfte benötigt. Weiterhin ist die sofortige Neuinvestierung von 1 Stck. Sender L D 9 und 1 Sender L D 7, "HF" - Eigenbau Preis je 2000,- DM = 4000,- DM erforderlich.

4 9 - Elektro-Technik-Prüfung
den 10. Oktober 1951
1951

LC

Copyright © 1994 by John Wiley & Sons, Inc.

1) Investierung von neuen Fertigungsmitteln

ca. 215.250.—

- 1) Investitionen
- 2) Kapitaleinstandsetzungen

20-16-1

3) Kosten für Spezialwerkzeuge

25.3 0,-

4) zusätzlicher Handbedarf

392

5) Zusätzliches Personal
davon 37 männliche (23 Facharbeiter)
117 weibliche Arbeitskräfte.

- 148 -

117 weibliche Arbeitskräfte.
Diese Planung ist unter der Voraussetzung erfolgt, dass von der Firma Mescho, die bereits mit Herrn Archipoff besprochen, die Lieferung aller erforderlichen Kernmittel erfolgt. Eine Anfrage an die Firma Mescho wird zur Zeit gestartet.

Die Aufteilung der einzelnen Anforderungen ist aus anliegender Tabelle ersichtlich.

aus den Erfahrungen des laufenden Fertigungsjahres 1952 ist der ge-
plante Auftrag nur durchführbar, wenn die termingerechte Beschaffung
von nachstehenden Anpassmaterialien sichergestellt ist:

- | | | |
|-----|---|--------------------------|
| 6) | 20 Stück Regeltransformatoren 40 A | fa. Wittenberg, Osterzel |
| 7) | 60 kg Thoriumpulver | (5 kg monatlich) |
| 8) | 28.0 m Gittergaze (prima Febe) | (235 m ") |
| 9) | 3.0 kg Mo-Blech 0,035...0,8 | (67 kg ") |
| 10) | 400 Stck Zinksteine 2...4 u | (40 St monatlich) |
| | fa. Zeiss, Jena oder Labortwerk 40 Jena | |
| 11) | 84 kg Silberstahl 2...6mm | (7 kg monatlich) |
| 12) | 660 kg Nickelgranalien | (55 kg ") |
| 13) | 24 Stck Quarzglühkolben | (2 St monatlich) |
| | | herausheizen 1 Stcken |
| 14) | 930 kg Silber | (12 kg monatlich) |

-5-

EXTRAITS ONLY

Die Beschaffungsmöglichkeit der übrigen Materialien, die nicht direkt als Bagassewerkstoffe angesprochen werden können, wird geprüft.

Um nun im kommenden Jahr bereits 60.000 Stück MK-Röhren fertigen zu können, wäre es dennoch erforderlich, dass alle Voraussetzungen bis Ende Oktober 1951 erfüllt sind. Da dies unschwer erscheinlich ist, machen wir bereits jetzt darauf aufmerksam, dass nach eingehender Prüfung der gesamten Lage wir eine Lieferung von 60.000 MK-Röhren im kommenden Jahr für unmöglich halten, da wir von unseren Voraussetzungen nicht abgehen können. Dagegen erscheint uns eine Lieferung von insgesamt 40.000 MK-Röhren realisierbar zu sein.

Zur Klarstellung erinnern wir ausserdem an die Bemerkung aus der vorerwähnten Niederschrift, dass wir annehmen, dass 2/3 der in Auftrags zu gebenden Röhren sich auf die Typen LD11 und LD12 und 1/3 auf die Typen LD6, LD7 und LD9 beziehen.

405 - Elektro-Vakuumfertigung

Später *Prüfung*

THIS IS AN EX-100
DO NOT DETACH

SECRET CONTROL
NO FOR EYES ONLY

M
Date
7 Dec 51

Version 1

Produktion of barium azide

Die ersten Versuche zur Selbstherstellung von Bariumazid in kleineren Mengen wurden Ende des Jahres 1948 von Herrn Dr. Schlicht begonnen. Hierbei wurde Schwefelsäure auf festsitzendes Bariumazid zur Wirkung gebracht. Die entstehenden Gase von Stickstoffmonoxid wurden in eine Lösung von Bariumhydroxyd geleitet, das hierbei in Bariumazid überführt wird. Ein großer Nachteil dieses Verfahrens liegt in der in der Gaseinwirkung auftretenden Stickstoffmonoxid- und Stickstoffdioxidbildung, die sehr leicht eine giftige Verunreinigung mit ausserordentlicher Giftigkeit anbahnt. Eine derartige Verunreinigung trat auch bei den oben erwähnten Versuchen auf und führte als Folge zu der Abfindung des Labormaterials. Die Versuche wurden hierauf abgebrochen.

In Jahre 1949 wurden die Versuche zur Bariumazidherstellung fortgesetzt. Im obigen Verfahren wurde in der Weise abgeändert, daß von fester Schwefelsäure auf eine wässrige Bariumazidlösung zur Wirkung gebracht wird, deren Konzentration so bemessen ist, daß man durch die Einwirkung der Schwefelsäure nur eine 5 %ige wässrige Lösung der Stickstoffmonoxid- und Stickstoffdioxid-Verunreinigung erhält. Diese Lösung wird dann im Vakuum destilliert, wobei die Gase zusammen mit Wasserdämpfen übergeht, die in eine Bariumhydroxydlösung geleitet werden. Bei vorsichtigen Arbeiten ist dieses Verfahren verhältnismässig gefahrlos. Es sind 10 Anlässe nach dieser Arbeitsweise hergestellt, die alle brauchbar waren. Der Nachteil des Verfahrens besteht darin, daß die Destillation der Stickstoffmonoxid- und Stickstoffdioxid-Verunreinigung sehr zeitrauend ist, so daß bei Anwendung dieser Arbeitsweise die zur Zeit von der Fertigung benötigten Mengen an Bariumazidlösung nicht hergestellt werden können.

In Hinblick auf die Nachteile dieser beiden Verfahren wurde bei der Wiederaufnahme der Versuche ein ganz anderer Weg beschritten, den folgende Arbeitsweise zu Grunde liegt:

Von 1820 Kieselfluorwasserstoff wurde in Alkohol in einer geschlossenen Verschlussung lagern sich an. Auch der selbe Verschluss bildet sich hierbei Stickstoffwasserstoffsäure in Form einer gelben Lösung, während sich Kieselwasserstoff als gallertartige Niederschlag ausscheidet, der abfiltriert wird. Die in Filtrat befindliche Stickstoffwasserstoffsäure wird durch Erhitzen von einem Ammoniumsalz in Ammoniumsalz überführt, die in Lösung bleibt. Nach der Ammoniumsalz entzehrten Kieselwasserstoff und Stickstoffwasserstoffsäure durch Filtration abtrennen, zerlegt man die Ammoniumsalz durch Eindampfen konzentriert.

Die praktische Durchführung dieses Verfahrens stieß auf große Schwierigkeiten. Die eine Schwierigkeit liegt darin, dass alle Verschlüsse, die sich in den beiden Stufen des Verfahrens bilden, also das Natrium- und Kieselwasserstoff, in schleimiger, gallertartiger Form vorliegen und sich somit sehr schwer filtrieren lassen. Diese Filtrationschwierigkeiten scheinen zeitweise unüberwindlich. Die schleimige Beschaffenheit der Niederschläge hat weiterhin zur Folge, dass sie sich sehr schwer ausscheiden lassen und eine nicht geringe Menge Ammoniumsalz adsorptiv zurückhalten. Hierdurch wird die Ausbeute an Ammoniumsalz merklich vermindert. Es ist beachtlich, dass die Niederschläge durch Zentrifugieren statt durch Filtrieren abzutrennen. Hierdurch würde einmal die Abtrennung der Niederschläge in wesentlich kürzerer Zeit erfolgen können. Zum anderen würde sich die von den Niederschlägen zurückgehaltene Menge an Ammoniumsalz wesentlich verringern, was eine Erhöhung der Ausbeute zur Folge hätte.

Sehr große Schwierigkeiten entstehen weiterhin dadurch, dass für die erste Stufe des Verfahrens lediglich eine technische Kieselfluorwasserstoffsäure zur Verfügung steht, die neben Schwefelsäure größere Mengen Kieselwasserstoff in kolloidaler Form gelöst enthält. Diese kolloidale Kieselwasserstoffsäure macht sich während des ganzen Verfahrens sehr störend bemerkbar.

Die ersten 15 Ammoniumsalz, die nach diesem Verfahren hergestellt waren, erwiesen sich bei ihrer praktischen Verwendung als unbrauchbar, da sich die Verschlüsse der Stabilisatoren beim Ausheizen der Röhren dunkel verfärbten.

Es lagen nun in mehreren Abteilungen Verfahren vor, aus denen eindeutig hervorging, dass dieses Verfahren der Verschlüsse auf eine Mischung von Natriumchlorid auf das Glas des Rohres zurückzuführen ist.

- 3 -

Es bedurfte zahlreicher Versuche, um zu ermitteln, wie sich Natrium-
dampf beim Ausheizen der Röhren bilden kann. Diese Erscheinung konnte
wie folgt erklärt werden.

Bei in der ersten Stufe des Verfahrens anfallende Natriumfluor-
fluorid ist in Wasser nicht völlig unlöslich. Diese geringe Menge, et-
wa 0,5 Teile in 100 Teilen Wasser, wird bei der Neutralisation der
Stickstoffwasserstoffsäure durch das Natriumhydroxyd zerstört, wobei
das Natriumfluorid in Natriumfluorid zurückgeführt wird, das in Natriumfluorid-
lösung vorliegt und beim Ausheizen der Röhren in Stickstoff und Natrium-
dampf zerfällt.

Dieser Mangel des Verfahrens konnte dadurch beseitigt werden, daß
die Umsetzung des Natriumfluorids mit der Stickstoffwasserstoffsäure in
alkoholischer Lösung vorgenommen wird, wodurch man eine praktisch voll-
ständige Fällung des Natriumfluorids erreicht. Durch Zugabe des
Alkohols zur Stickstoffwasserstoffsäure wird außerdem die Entfernung
einer Teile der so sehr störenden kolloidalen Stickstoffsäure erreicht.
Nach der vorbeschriebenen Arbeitsweise wurden 6 Ansätze hergestellt. In bei-
den Fällen trat bei ihrer Verwendung eine Verfärbung der Natriumfluoride der
Röhren ein. Soweit bislang Ergebnisse über die elektrischen Werte die-
ser Röhren vorliegen, so sind diese nach Mitteilung der Postanstalt
als (noch nicht) als gut zu bezeichnen.

Wegen des bei diesem zuerst genannten Verfahren ist die vorste-
hende Beschreibung als praktisch ungefährlich zu bezeich-
nen, da in kleinen Mengen in wässriger Lösung gearbeitet wird und vor
allem eine Destillation der hochexplosiven Stickstoffwasserstoffsäure
entfällt. Als Nachteil dagegen sind die starken Reizwirkungen durch
die Dämpfe der Stickstoffwasserstoffsäure anzuführen, die sich beson-
ders bei den Filtrationen bemerkbar machen. Die Dämpfe dieser Säure
erzeugen Schwindel, Kopfschmerz, Entzündung der Nasenschleimhäute und
starkes Nieseln. Wenn dieses Gift in Körper auch in verhältniß-
mäßig kurzer Zeit unschädlich gemacht wird, so muß dennoch alles ge-
tun werden, um die Arbeitskraft, die mit der Herstellung des Natrium-
fluorids betraut wird, vor den gesundheitsschädlichen Folgen des Ein-
stehens dieser Dämpfe zu schützen.

Zur Zeit wird die Herstellung unter einem Abzug im technischen
Labor der Postanstalt 523 ausgeführt. Der Abzug wird nach vorn von
zwei Seiten aus Sicherheitsglas abgeschlossen, von denen sich die
eine seitwärts verschieben läßt, um die notwendigen Handhabungen der
Apparatur innerhalb des Abzuges ausführen zu können. Sollte diese An-

-4-

- 4 -

ordnung noch nicht ausreichen, um einen völligen Schutz gegen die Hänge der Stickstoffkonzentrations zu gewährleisten, so müsste für eine besonders starke Absaugung dieser Hänge gesorgt werden.

Nach Angabe der Kostenstelle 415 werden noch Wiederaufnahme der Fertigung von Stabilisatoren monatlich ca. 10 l 15 lige Bariumazid-Lösung gebraucht, was einer Menge von 1,5 kg festem Bariumazid entspricht. Unter Berücksichtigung der Ergebnisse der letzten Versuche müsste es möglich sein, diese Menge mit den vorhandenen technischen Hilfsmitteln herzustellen. Ein klares Bild hierüber lässt sich erst dann gewinnen, wenn das Verfahren längere Zeit unter Verwendung größerer Ansätze durchgeführt und hierbei die Ausbeute an Bariumazid zahlenmäßig genau ermittelt ist.

Neben der Herstellung des Bariumazids muß weiterhin noch die Herstellung von festem Bariumhydroxyd vorgenommen werden. Zu diesem Zweck wird das in West in größeren Mengen vorhandene Barium durch Wasser zerlegt, worauf das entstehende Bariumhydroxyd durch Umkristallisieren gereinigt wird. Dieser Arbeitsgang bereitet keine Schwierigkeiten.

Dasselbe gilt für die Reinigung des Bariumazids durch Umkristallisation.

Die Durchführung des Verfahrens soll durch den Kollegen Köppe erfolgen, der zur Zeit noch Lehrling ist, jedoch sein Examen als Laborant im Januar ablegt wird. Köppe hat sich mit dieser Arbeit einverstanden erklärt. Da Köppe ein nicht ganz gesundes Herz hat, würde ich eine andere ähnliche Arbeitskraft vorsehen. Leider hat sich bislang auf die Inzerte des Herkes nicht ein Laborant gemeldet.

Die für das Verfahren notwendige Vorrichtung besteht aus Glas, dessen einzelne nicht kostspielige Teile leicht zu beschaffen sind. Größere Schwierigkeiten bereitet lediglich die Beschaffung von passendem Stopfen, von Filterpapier und von nicht zu starken Vakuum-schlauch. Da die Zeit dringt, soll versucht werden, diese Hilfsmittel in Berlin zu beschaffen. Sollte dies fehlschlagen, so bitte ich um die Genehmigung des Einkaufs in West. Ein Betrag von ca. 12,- bis 15,- in West wird für ausreichend erachtet.

Eine Zentrifuge für 6 Proben zu je 250 cm ist investiert und zur sofortigen Beschaffung eingezeichnet.

Abschließend wird eine Aufstellung der für die Bariumazid-Herstellung notwendigen technischen Hilfsmittel gegeben:

-5-

- 5 -

- 1.) 1 Gastallestempel (ist vorhanden)
- 2.) 1 Zentrifuge für 6 Proben zu je 250 ccm (ist investiert)
- 3.) 4 Messzylinder
- 4.) 6 Glasbecken mit flachem Boden, Inhalt ca. 1 Ltr.
- 5.) 3 Messflaschen
- 6.) 4 Reagenzien
- 7.) 3 n Volumenschüssel
- 8.) 3 Weiff'sche Flaschen, 3fach tubuliert
- 9.) Flaschen, Bechlen, Reagenzgläser verschiedener Größe
- 10.) gewashtes Filterpapier.

Wie in Pos. 3 - 6 und 8) und 9) aufgeführten Hilfsmittel sind ohne Schwierigkeiten in der DDR erhältlich.

Abschliessend wird bemerkt, daß 1 kg festes Bariumsalz aus Troisdorf eingetroffen ist. Weitere 29 kg sind bestellt, für die das notwendige Guthabebetrag vorhanden ist. Diese Menge würde bei dem vorgesehenen Bedarf von monatlich 10 Ltr. 15%iger Bariumsalzlösung ungefähr 20 Monate reichen.

Es ist mit der Möglichkeit zu rechnen ist, daß in den weiteren Lieferungen von Troisdorf Störungen eintreten, schlage ich vor, sofort mindestens 4 Wochen lang laufend Bariumsalz hier herzustellen. Ich möchte hierbei noch weitere Erfahrungen sammeln und vor allem die Ansätze über einmündigen Zeitraum erfassen, um genauere Zahlen über die von uns monatlich herstellbare Menge Bariumsalz geben zu können.

Technische Lösung

Herrn Gen. Dir. O. 1. y b i s

Betr.: Ausweitung der Fertigung im Jahre 1952
 Metallhermik-Mikrohren auf 35 000 Stück
 Mikrohren auf 120 000 Stück.

LE

Der Bedarf an Finanzmitteln für Kapitale Anschaffungen, Kapitale Instandsetzungen und Werkzeuge, an Raum und Nebenkraftstoffen sowie der wichtigsten Materialien ist aus beiliegenden Aufstellungen ersichtlich. Bei der Projektierung wurden bei den Metallhermik-Mikrohren 20 000 Stück der Typen LB 7 und LB 9 und 35 000 Stück der Typen LB 11 und LB 12 und bei den Mikrohren die 9-Mikrohren mit runden Kolben 23 (K 1) zu Grunde gelegt. Mit Rücksicht darauf, daß es infolge des Umfangs des Projektes nicht möglich ist, die notwendigen neuen Einrichtungen bereits Anfang des Jahres 1952 in Betrieb zu nehmen und die volle Produktionshöhe zu erreichen, wurde vorgesehen, bei den Metallhermik-Mikrohren mit einem Produktionsanstieg von 2000 Stück im Januar 1952 zu beginnen bei einer Steigerung auf 8000 Stück monatlich bis Ende des Jahres. Bei der Mikrohren wurde ein Beginn der Produktion mit 8000 Stück bei einer Steigerung auf 15 000 Stück monatlich vorgesehen. Daraus ergibt sich, daß bei der Projektierung eine Aufkapazität von 8 000 Metallhermik-Mikrohren und 15 000 Mikrohren monatlich zu Grunde gelegt werden muß.

In Bezug auf die notwendigen Voraussetzungen zur Sicherstellung dieser Produktionskapazität last beiliegenden Aufstellungen und folgenden bewert werden:

1) Raumbedarf:

Die Freimachung der benötigten Fläche von insgesamt 1917 m^2 innerhalb der gegenwärtigen Hoffläche ist nicht möglich, da die vorhandene Raumkapazität mit Rücksicht auf das TB-Programm voll ausgenutzt ist und bereits Sparsparungen und Mühseligkeiten für kulturelle Zwecke zu Produktionszwecken umgeleitet werden müßten. Da nur mit nicht übersehen werden kann, ob entsprechende Mühseligkeiten notwendig zu ermitteln sind, wurde der Neubau eines Verwaltungsgebäudes mit einer Raumfläche von 2000 m^2 vorgesehen, um hierdurch die gegenwärtigen Verwaltungsräume für die Produktion freizumachen. Falls es nicht gelingt, anderweitig Möglichkeiten zu beschaffen (z.B. durch Freimachung des gesamten 5-6-Gebüdes für das Park "H"), müßte mit dem Neubau schon längst begonnen werden, damit die Produktion in der erforderlichen Höhe beginnen kann. Die erforderlichen Mittel für den Neubau und die notwendigen Umbauten und Umlage wurden mit insgesamt 50 000,- DM geplant.

2) Anziale Anschaffungen und Kapitale Instandsetzung:

Die notwendigen Gesamtsummen für die Anschaffung und Überholung von Einrichtungen ohne den Gebäudeteil unter A) der beiliegenden Aufstellung beträgt ca. 850 000,- DM. Mit Rücksicht auf die Liefertermine und einen möglichst frühen Produktionsanlauf mit möglichst hohen Stückzahlen ist es notwendig, daß diese Investitionsmittel bis spätestens 31.10.51 genehmigt werden und die erste Rate in Höhe von ca. 40 % der Gesamtsumme zur Leistung der notwendigen Zahlungen zum gleichen Zeitpunkt zur Verfügung steht. Die gesamte Investitionssumme muß im I. Quartal 1952 zur Verfügung stehen. Um möglichst frühe Liefertermine für die Investitionsanlagen zu erzielen, ist eine Einrichtungsüberwachungsstellen notwendig.

3) Fertigung:

Die Aufertigung der notwendigen Fertigungs kann in eigenem Hause erfolgen, jedoch müssen auch hier die finanziellen Mittel möglichst umgehend zur Verfügung gestellt werden.

4) Arbeitskräfte:

Der monatliche Bedarf an Arbeitskräften beträgt 331 Personen. Da es sich um Teil- und Spezialarbeiten handelt, für die eine längere Anlernzeit notwendig ist, und ein Teil der Arbeitskräfte bereits im Jahre 1951 eingestellt worden, damit die Arbeitskapazität bei Ausbruch der erhöhten Produktion voll ausgenutzt werden kann.

5) Material:

Die wichtigsten Materialien, bei denen Beschaffungsschwierigkeiten bestehen bzw. die in großen Mengen benötigt werden, sind in beiliegender Aufstellung aufgeführt. Eine Sicherstellung der erforderlichen Kontingente muß unbedingt erfolgen. Ferner ist auch hier die Unterstützung überwachender Stellen in der Materialbeschaffung notwendig, insbesondere bei den Importmaterialien. Ein besonderer Augenmerk besteht bei den Rollen für die Bildröhren. Das Glaswerk "Einheit" in Moskau hat unter Aufsicht des Ministeriums und Ausführung anderer Aufträge 500 Rollen täglich zugesagt, liefert jedoch im Durchschnitt bisher nicht mehr als 300 Rollen täglich. Die erhöhten Produktionsmöglichkeiten für die Bildröhren verlangen zusätzlich eine Zulieferung bis zu 1 000 Rollen täglich. Eine wesentliche Kapazitätserweiterung des Glaswerkes notwendig bzw. der Aufbau einer neuen Glasfabrik ist deshalb unbedingt erforderlich. Die Situation verschärft sich noch, wenn Thoraxröhren gefordert werden, da hier für die Kapazität des Glaswerkes nur ein 1/3 gegenüber den Standardrollen beträgt. Eine Erweiterung der beauftragten Materialaufstellung in Bezug auf die benötigten Abmessungen kann im Bedarfsfall erfolgen.

Neben dem in der Material-liste aufgeführten Materialien ist eine Erhöhung unseres Kontingentes an Wasserstoff und Sauerstoff um je 5 000 l monatlich notwendig.

Infolge der hierzu zur Verfügung stehenden Zeit konnten in beiliegenden Aufstellungen nur die wichtigsten Voraussetzungen zur Durchführung der geforderten Produktion zusammengestellt werden. Es ist deshalb möglich, daß im Laufe der weiteren Durcharbeitung des Projektes noch Anforderungen kleineren Umfanges auftreten.

Technische Planung

DO NOT DETAIL

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

25X1A

Betr.: Sicherstellung der Zulieferungen für das MI-Röhrenprogramm 1958

Es wurden nachstehende Firmen benannt:

Firma Henschel-Kalle, Kassel

Nachstehende Absprachen fanden mit folgenden Herren statt:

Krahl	}	Dr. Jochen
Hr. Gerlach		
Hr. Müller	}	"Hr"
Hingst		

a) Löttechnik für MI-Röhrenprogramm.

Grundsätzlich hat die Firma Henschel-Kalle zugestimmt, die Fertigung der Löttechnik zu übernehmen. Bis zum 15.12. wurden 20 Röhrenkeramikteile in Ausführung der Henschel-Kalle-Kasse geliefert. Das Werk "HF" wird mit diesen Keramikteilen sofort Versuchsarbeiten aufnehmen und bis zum 22.12. über die Brauchbarkeit Bericht erstatten. Das Werk "HF" vertritt den Standpunkt, daß der Werkstoff Kalle für den Aufbau von MI-Röhren nicht geeignet ist, da ähnliche Versuche bereits im Jahr 1947/48 durchgeführt wurden. Auf-

Wenn der Auftraggeber (z.B. Auftraggeber) sich bereit erklärt, dass erforderlich ist, wenn die Auftragserteilung eine gewisse Anzahl von Teilen umfasst.

Wenn sich der Auftraggeber bereit erklärt, dass erforderlich ist, wenn die Auftragserteilung eine gewisse Anzahl von Teilen umfasst.

Verantwortl.:
Holl. Klopke

BA.834339

Bezüglich der Fertigung wurde folgendes vereinbart:
Die Firma Mescho liefert die Keramikteile nach
unseren Zeichnungen fertig gebrannt und mit
Schicht versehen. Der Auftraggeber wird von dort
abnehmen. Die Fertigung der Brennerdrück-
scheiben aus Aluminiumoxyd für die Typen 11/12,
13/7, 13/9 übernimmt ebenfalls die Firma Mescho.
Ebenfalls können diese Teile vorgebrannt ge-
liefert werden, während das Zintern in unseren
Anlagen erfolgen soll.

Terminlich der Liefertermin wurde festgelegt:

1) Wenn Werkstoff Teils verwendbar ist, kann
die Lieferung drei Wochen nach Freigabe er-
folgen. Für die Brennerdruckscheiben 13/9
und 11/12 erst nach 6 Wochen, da hierzu
die Fertigung noch erstellt werden müssen.

2) Sollen die Teile aus dem "HPT"-Werkstoff ge-
fertigt werden, so ist es grundsätzlich er-
forderlich, daß neue Werkzeuge gefertigt wer-
den, da unsere Pressen ein größeres Schwind-
maß hat. Hierbei kann die Lieferung erst sechs
Wochen nach Freigabe der Teilernte erfolgen.
Teilernte aus Keramikmasse nach "HPT"-Ver-
fahren können erst in der 2. Jahreshälfte
geliefert werden.

In ersten Liefertermin werden von der Firma
Mescho 500 des mit Schraiben von 16. 10. 10-
forderten monatlichen Bedarfs geliefert.
In den folgenden Monaten wird die volle ver-
langte Stückzahl geliefert.

1971 (1971) wurde der Firma Resche noch eine
Bestellung erteilt und in Erwartung zum Schreiben
von 20.12. als Position 9 eine Lieferung von
100.000 Stück kommt, zusätzlich 2.000 Stück ge-
fordert.

a) Bestellungen zur 1 und 100.1 Inhalt sind 5 rechnen
nach hin aus der Bestellung lieferbar. Die 10-
bestellung ist sofort an die Firma Resche zu
geben (Anzahlbedarf 10.000 Stück).

Verantwortl.
Holl. Kille

b) Bestellungen zur 100.2 und 100.3 Inhalt sind 5 rechnen
nach hin aus der Bestellung lieferbar. Die 10-
bestellung ist sofort an die Firma Resche zu
geben (Anzahlbedarf 10.000 Stück).

Verantwortl.
Holl. Kille

c) Bestellungen zur 100.4 und 100.5 Inhalt sind 5 rechnen
nach hin aus der Bestellung lieferbar. Die 10-
bestellung ist sofort an die Firma Resche zu
geben (Anzahlbedarf 10.000 Stück).

Verantwortl.
Holl. Kille

Bestellung bitte an Anzahlbestellungsstelle.

d) Bestellungen zur 100.6 und 100.7 Inhalt sind 5 rechnen
nach hin aus der Bestellung lieferbar. Die 10-
bestellung ist sofort an die Firma Resche zu
geben (Anzahlbedarf 10.000 Stück).

Verantwortl.
Holl. Kille

e) Bestellungen zur 100.8 und 100.9 Inhalt sind 5 rechnen
nach hin aus der Bestellung lieferbar. Die 10-
bestellung ist sofort an die Firma Resche zu
geben (Anzahlbedarf 10.000 Stück).

f) Bestellungen zur 100.10 und 100.11 Inhalt sind 5 rechnen
nach hin aus der Bestellung lieferbar. Die 10-
bestellung ist sofort an die Firma Resche zu
geben (Anzahlbedarf 10.000 Stück).

g) Bestellungen zur 100.12 und 100.13 Inhalt sind 5 rechnen
nach hin aus der Bestellung lieferbar. Die 10-
bestellung ist sofort an die Firma Resche zu
geben (Anzahlbedarf 10.000 Stück).

zusammen 12, 14, 20, 25, 32, 40, 50 bis 75 g
kurzfristig, d.h. in ca. 4 Wochen geliefert wer-
den.

- a) Die Firma Siemens bittet, in Zukunft genauere
zu prüfen, ob das Werk "H" nicht Kondensatoren
aus dem Werkstoff Kondensa in der Hauptsache ver-
wenden kann, da diese kurzfristig geliefert wer-
den können. Der Werkstoff sollt wohl aufgrund des
Fehlens von Voldapet als unpolarisierbar angesehen
werden.
- b) Der von der Firma Siemens-Büro geforderte Spe-
zialkondensator mit 50 pF und 550 kV ist nach
Beizug der teilnehmenden Herren der Firma Mascho
herzustellen. Sie müßte allerdings ein Entwicklungs-
auftrag schnellstens von Siemens-Büro an Mascho
gegeben werden. Seitens des Herrn Laubi wurde vor-
geschlagen, sofort einen Spezialisten der Firma
Siemens-Büro zu Mascho zu entsenden.
- 1) abschließend wurde auf Wunsch der Firma Mascho
festgelegt, dass das Werk "H" möglichst den Ge-
samtbedarf an Fertigwaren der Firma Mascho, z.B.
Schmittteile, Kugelschalen usw., über Kooperations-
plan anfordert, weil damit auch eine Liefer sicher-
heit gewährleistet wird.

Verantwortl.
Hr. Müller

Firma H-3-1 Frankfurt a/M

Notgespräch erfolgte mit Herrn Direktor Stössel.

Dem Werkwerk Erfurt wurden 200 Sets Einzelteile für
Hersteller : 50 übergeben, ebenfalls erhielt die
Firma eine Fußplatte. 320 Stck. fertige Pressfolien
wurden vom Werkwerk Erfurt mitgegeben. Die Rollen
sind fertig gemessert, also sofort einsetzbar.

Das Werkwerk Erfurt ist bereit, an uns nochmals 25 kg
Phosphorsäure, die wir für unsere Fertigung dringend
benötigen.

Verantwortl.
Zoll. v. Müller

Bestreift unsere Kennzeichnungen in der von uns
unserer gelieferten Maschinen nicht. Der Direktor
schickte die Bitte, daß einige unserer Maschinenbauer
für ca. 12 Wochen zur Information nach Vient gehen.
Sie können dort produktiv an der Fertigung der Ma-
schinen eingesetzt werden und erhalten dadurch die
beste Information.

Firma Fischer, Flensburg

Verhandelt wurde mit Herrn Petersen.

Die Maschinen zur Herstellung der 9 Zoll Glasflaschen
sind fertig. Der erste Glasofen ist angeordnet und die
Fertigung beginnt am 1.12.. Die Lieferung der
Maschinen läuft bis zum 8.12. Die Firma liefert um
Übernahme eines Maschinenbaus und des Transport-
wesens für den Versand der Maschinen.

Verantwortl.
Hille/Mentha

Nach dem jetzigen Stand und Freigabe der Maschinen
kann die Firma, täglich ca. 20 bis 30 Rollen herzu-
stellen. Eine Steigerung auf die von uns geforderte
Stückzahl, täglich 750 Stück, wird erst nach einem
Vierteljahr erreicht.

Firma Hühnerbach, Leipzig

Verhandelt wurde mit Herrn Direktor Hühnerbach.

Die ersten Muster-Wellen 7 90 wurden am 23.11.
per Luftpost zum Versand gebracht. Die Teller sind
verpackt, d.h. eine nachträgliche Bearbeitung wird
in unseren Werk erfolgen. Das Böhrenwerk Kuchow
kann täglich nur maximal 120 Teller fertigen und
am 15.1.52 die Fertigung einstellen, da
dann das Böhrenprogramm ausläuft. Sollte sich aller-
dings der Ablauf aufgrund technischer Schwierig-
keiten verschieben, so erklärte sich Herr Hühnerbach
bereit, weiterhin Wellen 7 90 zu fertigen.

Herr Hühnerbach teilte mit, daß im 2-7-7 -
Gießwerk verschiedene Maßnahmen

MIT KONTROL
TOOLS ONLY

nicht voll beschaffen sind. Es besteht also die
Möglichkeit, daß in diesem Werk ähnliche Nachschub-
arbeiten auszuführen, 1 zu 1 aus, gefertigt werden
können.

Verantwortl.
Holl. Schiller

Unterstützung durch Ingenieure

Unterstützung erfolgte mit dem Herren Jung und
Frau Schiller.

Es wurde von diesem Geschäftsbereich für die Liefer-
ung von Rohmaterialien für den Monat
November unter allen Umständen eingehalten. Das Ma-
terial, welches wir bisher nicht abgeben konnten, wurde
bereits am 29.11. durch Herrn und Frau Schiller
gebracht.

Im Vergleich mit dem Material des letzten Monats
wurde das Material für den Monat November ein-
gekauft über 22,5 kg; zusätzliches Thoriumpulver vor.
Da das Werk Liebenstein von diesem Material nur
2,5 kg benötigt, hat sich das Werk nur bereit er-
klärt, sofort die restlichen 20 kg zu kaufen. Eine
entsprechende Bestellung über die Abnahme von
22,5 kg ist sofort an das Werk zu geben.

Verantwortl.
Holl. Schiller

Im Falle des Materials wurde auch übergeben, die
Analyse soll sofort erfolgen.

Verantwortl.
Holl. Dr. Schaefer

Das Werk Liebenstein hat sich bereit erklärt, das
Material schnellstmöglich bei der ersten Gelegenheit
abzugeben.

Firma TEWA, früher Liebenstein, Stadt-Plan

Unterstützung erfolgte mit Herrn Schiller.

Es wurde von diesem Geschäftsbereich für die Liefer-
ung von Rohmaterialien für den Monat November unter
allen Umständen eingehalten. Das Material, welches wir
bisher nicht abgeben konnten, wurde bereits am 29.11.
durch Herrn und Frau Schiller gebracht. Eine
entsprechende Bestellung über die Abnahme von
22,5 kg ist sofort an das Werk zu geben.

Teilungshaben haben lassen. Es wurde zugesagt, dass
das Schreiben bis zum 4.12.54 beantwortet wird.
Für eine Teilung von 375 m liegt bereits eine
Genehmigung bei der Firma vor.

Firma: Vorsechneider, Landenberg

In Anbetracht der vorgeschrittenen Zeit, war in diesem
Fert kein Verantwortlicher mehr anwesend noch zu er-
mitteln.

Technische Planung

Kapital- und Personalbedarf für die Ausführung der Produktion
 120 000 Mark
 25X1A

Abteilung	Kapital- und Personalbedarf	gegenstand	Preis	1	2	3	4	5	6
A) Schmelze und Gusswaren									
Schmelze-Maschinen 2 000 m ²			700 000						
Werkzeuge und Vorrichtungen			-						
			700 000						
B) Metallherstellung-Fertigung									
Anlagen	4 Drehmaschinen		2 000						
	1 Handpresse 10 t		800						
	1 Mikroskop		150						
	4 Maßstäbe		500						
Glaswerkzeug			-						

25X1A

Matte 2

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

		1 000	2 000	20 m ²	16
Rathenau- Bauing.	2 Schweißmaschinen	1 000	-	-	-
	2 Schleifmaschinen	800	-	-	-
	1 Spaltbohrer	2 000	-	-	-
	3 Schleifmaschinen	600	-	-	-
Kernkraft	3 Handlöffel aggregate	45 000	2 Handlöffel	3 000	-
	1 Reparaturmaschine	1 000	2 Schleifmaschinen	2 000	-
	1 Bohrmaschine	1 200	-	-	-
	-	-	-	-	-
Kernkraft	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
Pumpen-Teilfeld 1	1 Schleifmaschine	12 000	Sender	3 000	1 000
	1 Schleifmaschine	4 000	Pumpenmaschine	3 000	30 m ²
	1 Schleifmaschine	3 000	Elektromotor	3 000	-
	3 Schleifmaschinen	2 100	-	-	-
24 Schleifmaschinen	1 Schleifmaschine	2 000	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
		98 350	16 000	5 300	160
		-	-	-	102

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

			25X1A					
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1) Handwritten text								
Schlüssel n. 1 Schlüsselmaschine			1 000				250 m ²	25
50 Rollen			5 000					
10 Taster			2 000				60 m ²	8
1 Handwritten text			14 000	2 Handwritten text	2 000			
1 Handwritten text			3 000					
2 Handwritten text			6 000					
3 Handwritten text							25 m ²	6
1 Handwritten text			12 000	1 Handwritten text	2 000			
25 Handwritten text			85 000	30 Handwritten text	10 000		170 m ²	20
7 Handwritten text			45 500	5 Handwritten text	2 000			
10 Handwritten text			6 000				30 m ²	4
1 Handwritten text			6 000					
5 Handwritten text			1 500					

1	2	3	4	5	6	7	8
						125 m ²	10
25X1A							
2 200 gms	35 000						
2 200 gms	25 000						
2 200 gms	3 000						
1 200 gms	2 500						
1 200 gms	1 200						
1 200 gms	7 500						
1 200 gms	4 500						
2 200 gms	12 000	4 200 gms	3 000			100 m ²	7
2 200 gms	4 000						
3 200 gms	4 000	12 200 gms	5 000	3 000		50 m ²	5
2 200 gms	1 000						
2 200 gms	3 200				3 000	70 m ²	24
4 200 gms	15 000						
2 200 gms	1 600						

Plant 5

[illegible]

THE UNIVERSITY OF CHICAGO

Salvage:	1	Barrel of gas	3 000	-	-	-	20 m ²	7
		Barrel						
	1	set, wire	400					
	1	ventilator	400					
	1	silencer	60					
	1	splitter	100					
	1	silencer	70					
	1	silencer	600					
	1	splitter	10 000					

25X1A	8 000	-	-	-	-	9
2 25X1A	8 000	-	-	-	-	9
3 25X1A	9 000	-	-	-	-	9
1 25X1A	500	-	-	-	-	9
1 25X1A	3 000	-	-	-	-	9
2 25X1A	2 000	-	-	-	-	9
1 25X1A	800	-	-	-	-	9
1 25X1A	400	-	-	-	-	9
2 25X1A	2 000	-	-	-	-	9
2 25X1A	400	-	-	-	-	9
1 25X1A	600	-	-	-	-	9
2 25X1A	300	-	-	-	-	9
1 25X1A	200	-	-	-	-	9
2 25X1A	1 500	-	-	-	-	9

25X1A

Blatt 7

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

1	2	3	4	5	6	7	8
Transport- vermittlung	1. Schaltstation mit 2 Transformatoren	150 000	-	-	-	150 m ²	4
	1 Kompressor	20 000	-	-	-	-	10
Transport- wagen	div. Transportmittel	15 000	-	-	-	-	-
Fortigungs- kontrollen	1 Fridge mit f. Bildschrim	17 500	-	-	-	120 m ²	56
	1 Prüfstand f. ME-Motoren	5 000	-	-	-	-	-
	div. Kontroll- u. Prüfstände	20 000	-	-	-	400 m ²	-
Lager	-	-	-	-	-	-	-
Allgemeines	Be- u. Entlastungsanlagen	32 000	-	-	-	-	-
	Einrichtungen (Arbeitsplätze, Bänke, Fortigungs-Mittelstn.)	20 000	-	-	-	-	-
		336 500					
							40 000 835 m ² 114

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

25X1A

Plan 3

1	2	3	4	5	6	7	8
A) Gehälter und Gehälter	700 000,-	-	250 000,-	-	-	-	-
B) Mikrofahrfertigung	98 350,-	-	16 000,-	5 300,-	162	102	
C) Mikrofahrfertigung	319 800,-	-	27 000,-	6 000,-	90	105	
D) Mikrofahrfertigung und allgemeines	336 300,-	-	-	4 000,-	40	10	
Insgesamt:	1.454 500,-	-	293 000,-	51 300,-	292	317	317

Gesamtanforderungen:

Kapitale Anschaffungen 1.454 500,-
 Instandsetzungen 293 000,-
 Spezialwerkzeuge 51 300,-

1.798 800,-

Technische Planung

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf:
Stabilisatoren.
 Dezember 1951.

25X1A

20.11.1951
 Schw/Gr.

Auslieferungszeitpunkt an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

Auslieferungsrechnung an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1971									
Waren-Nr.	T y p *	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert 1.1000 DM)		Rückst. Ende Novemb.		Zuges. Fertigung (10.000)	
				lt. Plan	Planpreis	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
<u>Stabilisatoren:</u>									
36683000	STV 280/40	Vertrieb	423019	-	-	1840	27,0	- +)	-
"	STV 280/80	"	423030	-	-	2450	53,8	- +)	-
"	"	Eigenbed.	03327	-	-	400	-	- +)	-
"	STV 150/20	Vertrieb	423029	-	-	970	8,7	- +)	-
"	STV 70/6	"	423033	-	-	450	2,6	- +)	-
"	STV 150/40 z	"	423034	-	-	174	3,5	174	3,5
"	"	"	423039	100	2,0	-	-	100	2,0
"	STV 280/40 z	"	423041	-	-	100	1,7	- +)	-
"	STV 280/80 z	"	423042	100	3,8	-	-	- +)	-
				5,8		97,3		5,5	

+) Eigene Fertigung von Bariumacid
 noch nicht angelaufen ! gez. Siupka

Technische Planung

Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
Glühkathoden-Gleichrichterröhren und Stromtore (Spec. Röhren).
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

20.11.1951
 Schw/Gr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

25X1A

Karten-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert 1.1000 DM)				Zuges.Fertigung (1000DM)	
				lt. Plan		Rückst. Ende November		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
<u>Niederspannungs-Gleichrichterröhren:</u>									
36265400	N 190/10	Vertrieb	413180	-	-	37	2,8	37	2,8
"	N 110/10	"	413181	-	-	-	-	-	-
36265300	N 280/20	"	413182	-	-	20	2,2	20	2,2
<u>Hochspannungsgleichrichter und Stromtore:</u>									
36665300	AG 1006	Vertrieb	413200	-	-	-	-	-	-
"	"	Eigenbed.	"	-	-	100	4,0	100	-
36661200	G 7,5/0,6 d	Vertrieb	413203	300	8,4	-	-	300	8,4
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	-	-	-
"	G 10/4 d	Vertrieb	413206	150	6,8	140	6,3	150	6,8
"	G 20/5 d	Eigenbed.	03329	-	-	22	-	-	-
36685300	S 1/0,21 IIA 6,3V	Vertrieb	413209	-	-	150	3,6	150	3,6
"	S 1/0,21 IIG 6,3V	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	S 1/0,21 IIA 6,3V	"	"	-	-	-	-	-	-
"	S 0,8/21 III	"	413212	70	10,6	-	-	70	10,6
"	S 15/40 I	"	413216	30	7,8	-	-	30	7,8
"	S 1/6 I	"	413141	-	-	35	3,6	35	3,6
"	S 5/6 I	"	"	-	-	5	0,5	5	0,5
"	2549	Eigenbed.	03260	25	-	17	-	25	-
				<u>36,0</u>		<u>19,0</u>		<u>46,3</u>	

Hilber

Kühn

Korn

Polth

Technische Planung

Witt

Technische Planung

Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
 Dezember 1951.

25X1A

20.11.1951
 Schu./Gr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 1000 DM)				Zuges. Fertigung (1000 DM)	
				1. Plan		Rückst. Ende November		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
<u>Technische Trioden:</u>									
36663000	LD 7	Vertrieb	413185	1000	2	480,0	-	500	240,0
"	LD 9	"	413186	300	✓	131,7	-	300	131,7
"	LD 11	"	413189	1000	2	379,0	-	600	227,4
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	7	-	-
"	LD 12	Vertrieb	413192	-	2	-	-	-	-
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	-	-	-
"	5 D 21	"	03258	8	-	-	107	50	-
"	"	Vertrieb	413115	-	-	-	53	15,2	-
"	829 3	Eigenbed.	03095	-	-	-	25	20	-
"	"	"	03261	-	-	-	18	-	-
"	"	Vertrieb	"	7	-	-	5	-	-
36653000	6 J 6	"	413157	-	-	-	130	100	2,0
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	42	-	-
<u>Kurzwellentrioden:</u>									
36675000	18 41	Vertrieb	413195	400	-	62,7	-	400	62,7
<u>Bolemeter:</u>									
36615500	2090	Eigenbed.	03259	50	-	-	5	10	-
"	2094	"	03262	-	-	-	65	30	-
<u>Technische Pentoden:</u>									
36665000	LV 3	Vertrieb	413219	500	2	16,7	500	190	6,3
"	"	Eigenbed.	"	118	-	-	-	110	-
				1 070,1		34,4		668,1	

Technische Planung

25X1A

Technische Planung

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

Waren-Nr.	Type	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 1000 DM)		Rückst. Ende November		Zuges. Fertigung (1000)	
				lt. Plan					
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
<u>Hoch- und Hochdrucklampen:</u>									
36621100	HBO 500	Vertrieb	433028	150	19,2	60	7,7	+	-
"	HBO 107/36	"	433029	-	-	19	2,8	19	2,8
"	HBO 50	"	433030	-	-	50	2,1	50	2,1
36633200	HQA 500	"	433031	50	1,2	100	2,4	50	1,2
"	"	"	433019	-	-	50	1,2	-	-
36632170	PRE-2	"	433042	200	26,0	475	61,6	200	26,0
"	PRE-4	"	433035	-	-	-	-	-	-
"	"	"	433043	200	19,0	1074	102,0	200	19,0
36633320	HJE 50	"	433020	-	-	146	7,0	-	-
"	"	"	433039	60	2,9	60	2,9	60	2,9
36632150	HJE 40	"	433033	-	-	690	24,1	-	-
<u>Neonleuchtströmen:</u>									
36632220	N H R T	"	433046	250	14,5	-	-	250	14,5
"	2609	"	433047	500	4,5	-	-	500	4,5
				87,3		213,8		79,0	

+) fehlt Quarzglas, gez. Dahn

Technische Planung

25X1A

Technische Planung

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
Stabilisatoren.
 November 1951.

20.10.1951
 1500 Gr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951

Waren-Nr.	Type	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert 1.1000 DM)				Zuges. Fertigung (10.10.51)	
				lt. Plan		Rückst. Ende Oktober		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
36683000	STV 230/40	Vertrieb	423031	300	4,4	900	13,2	-	-
"	"	"	423019	-	-	200	2,9	-	-
"	STV 280/80	"	423030	200	4,4	1025	22,5	-	-
"	"	"	423020	-	-	900	19,8	-	-
"	"	Eigenbed.	03327	100	-	350	-	-	-
"	STV 150/20	Vertrieb	423032	100	0,9	750	6,8	-	-
"	"	"	423029	-	-	100	0,9	-	-
"	STV 70/6	"	423038	100	0,6	100	0,6	-	-
"	"	"	423033	-	-	100	0,6	-	-
"	STV 450/40z	"	423034	100	2,0	200	4,0	100	2,0
"	STV 150/40z	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	STV 100/40z	Vertrieb	423035	150	1,9	150	1,9	300	3,8
"	STV 280/40z	"	423041	-	-	100	1,7	-	-
"	"	Eigenbed.	03328	50	-	-	-	-	-
				14,2		74,9		5,8	

Feste Zusagen können für Stabilisatoren nicht gemacht werden.
 Die Fertigung ist abhängig von der Anlieferung von Bariumacetat
 und von der Menge der für Bereich 470 beschlagnahmten
 Paketeinheiten.

gez. Stupka gez. Steck

Technische Planung

Technische Planung

Plan Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Glühkathoden-Gleichrichterröhren und Stromtore (Spez.-Röhren).
 November 1951.

25X1A

20.10.1951
 Gr.
 C.W.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951.

Waren.Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i.1000 DM)				Zuges.Fertig.(10000)	
				lt. Plan		Rückst. Ende Oktober		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
<u>Niederspannungs-Gleichrichterröhren:</u>									
36265100	N 190/10	Vertrieb	413180	50	3,7	-	-	50	3,7
"	N 110/10	"	413181	-	-	50	3,7	-	-
36265300	N 280/20	"	413182	20	2,2	-	-	20	2,2
36665300	AG 1006	"	413200	150	6,3	44	1,8	150	6,3
"	"	Eigenbed.	"	-	-	52	-	-	-
<u>Hochspannungsgleichrichter u. Stromtore:</u>									
36661200	G 7,5/0,6 d	Vertrieb	413202	300	8,4	-	-	300	8,4
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	-	-	-
"	G 10/4 d	Vertrieb	413205	150	6,8	188	8,6	150	6,8
"	G 20/5 d	Eigenbed.	03329	25	-	9	-	25	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	-	-	-	-
36685300	S 1/0,2 i II A 6,3 V	"	413208	150	3,6	-	-	150	3,6
"	S 1/0,2 i II C 6,3 V	"	"	-	-	-	-	-	-
"	S 1/0,2 i II G 6,3 V	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	S 1/0,2 i II A 6,3 V	"	"	-	-	50	-	-	-
"	S 0,8/2 i III	Vertrieb	413211	70	10,6	60	9,1	70	10,6
"	S 15/40 i	"	413216	30	7,8	40	10,4	30	7,8
"	S 1/6 i	"	413141	-	-	35	3,6	-	-
"	S 5/6 i	"	"	5	0,5	-	-	5	0,5
"	2549	"	413173	-	-	-	-	-	-
"	"	Eigenbed.	03103	-	-	-	-	Rest	-
"	"	"	03260	-	-	115	-	-	-

Die pünktliche Lieferung der Röhren ist von der restzeitigen
 Auslieferung der Aufbauten abhängig. gez. Stock

49,9

37,2

49,9

Aufbauten können nur erstellt werden, wenn alle Quetschfüße
 gemäß Terminplan geliefert werden. gez. Siupka

Technische Planung

Technische Planung

Auslieferungsplan für den Bereich Halbleitertechnik
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Monat November 1951

5.11.1951
 Schy/Gr.

Plan IIa Röhren

25X1A

Auslieferungsschluß an den Fertigwarenlager ist der 24.11.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	S o l l (Wert i. 1000 DM)				Zuges. Fertigung (1000 DM)	
				1. Plan		Rückst. Ende Oktober		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
36681300	Kathodenstrahlröhren:								
"	2067	Ligantbed.	03266	5	-	38	-	15	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	2	1,0	-	-
"	2850	"	410044	-	-	1	-	1	Pr.n.d.NK
36681900	18cm Ströhren:								
"	2786 5"	Vertrieb	413170	-	-	15	14,0	-	-
"	"	Ligantbed.	"	-	-	3	-	-	-
"	2706 10"	"	408434	-	-	8	-	-	-
36684000	Suprakonkondensatoren:								
"	2787	Vertrieb	408435	-	-	11	-	-	-
36684100	(Vervollständigung)								
"	2788	Vertrieb	410025	-	-	2	0,6	-	-
"	2789	"	408325	-	-	1	0,3	-	-
"	2790	"	410046	-	-	1	0,3	-	-
"	2791	"	410036	-	-	2	0,6	-	-
"	2792	"	410035	-	-	1	0,3	-	-
"	2793	"	408366	-	-	1	0,3	-	-
"	2794	"	413170	-	0,3	2	0,6	-	-
"	2795	"	"	-	-	3	0,9	-	-
"	2796	"	410040	-	-	1	0,3	-	-
"	2797	"	410042	-	-	1	0,3	-	-
"	2798	"	410047	-	-	1	0,3	-	-
"	2799	"	410048	-	1,5	1	0,3	-	-
"	2800	"	410050	-	-	1	-	-	-
"	2801	"	410051	-	-	1	-	-	-
"	2802	"	410052	-	-	1	-	-	-
"	2803	"	410053	-	-	2	-	2	0,2
"	2804	"	410054	-	-	2	-	-	-
				1,8		20,7		0,2	

gez. i. V. Fiedler

Technische Planung

Auslieferungsplan für den Bereich "Entwicklung" 25X14
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

20.10.1951
 Schw/Gr.

Plan II - Sende- und Technische Röhren -

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll ("Wert i.1000 DM)				Zuges.Fertigung (1000 DM)	
				1. Plan		Rückst. Ende Oktober			
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
36674200	Senderröhren:								
"	RS 558	Vertrieb	413139	2	5,4	2	5,4	} 5	12,5
"	"	"	413122	-	-	4	10,8		
36674300	RS 566	"	413023	-	-	4	10,8		
"	"	"	413217	11	55,0	11	55,0	10	60,0
"	"	"	413140	-	-	24	120,0		
"	"	"	413123	-	-	28	-		
36674000	RS 255	Eigenbed.	413123	-	-	1	-		
		"	03093	3	-	-	-	2	-
36666000	Magnetfeldröhren:								
"	2332A	Eigenbed.	03094	-	-	37	-	15	-
"	2332 B) 2 cards	"	03114	-	-	38	-	15	-
"	Rauschdioden:								
"	2539	"	03195	-	-	15	-	3	-
36675000	UK-Triode:								
"	2730	Vertrieb	03169	-	-	3	-	5	-
"	2730 2 cards	Eigenbed.	"	5	-	12	-		-
36652000	Fernsehröhren:								
"	6 AL 5	Eigenbed.	03167	-	-	21	-	30	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	15	-		-
36654100	6 AX 5	Eigenbed.	03172	-	-	120	-	40	-
"	6 AG 5	Eigenbed.	03172	-	-	60	-		-
"	"	Vertrieb	403069	-	-	220	4,0	40	-
"	6 GB 6	Eigenbed.	03173	-	-	90	-		-
36659000	AS 1.7	"	117000	-	-	15	-		-
				60,4		206,0		72,5	

Technische Planung

Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
 Sende- und Technische Röhren (Spezialröhren) 00190004-6
 November 1951.

20.10.1951
 Sch. Mr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951.

25X1A

- Blatt 1 - Fertigungswerk -

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 100. DM)				Zuges. Fertigung	
				lt. Plan		Rückst. Ende Oktober			
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
<u>Technische Trioden:</u>									
36663000	LD 7	Vertrieb	413184	100	48,0	512	245,8	100	48,0
"	LD 11	"	413188	400	151,6	660	250,1	400	151,6
"	"	Eigenbed.	"	-	-	10	-	-	-
"	LD 12	Vertrieb	413191	200	74,8	500	187,0	200	74,8
"	"	Eigenbed.	"	-	-	8	-	-	-
"	5 D 21	Eigenbed.	03258	8	-	103	-	8	-
"	"	Vertrieb	413115	-	-	70	20,1	-	-
"	829 B	Eigenbed.	03095	-	-	25	-	-	-
"	"	"	03261	6	-	12	-	18	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	2	-	-	-
36653000	6 J 6	"	413157	50	1,0	180	3,3	50 ++	-
"	"	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	"	"	403018	-	-	35	-	-	-
<u>Kurzwellentriode:</u>									
36675000	TS 41	Vertrieb	413194	400	62,7	59	9,3	400	62,7
<u>(Solometer:)</u>									
36615500	2090	Eigenbed.	03259	-	-	20	-	Rest	-
"	2094	"	03262	-	-	75	-	"	-
<u>Technische Pentoden:</u>									
36665000	LV 3	Vertrieb	413218	500	16,7	-	-	500 ++	16,7
				353,8		715,6		353,8	

++) Konsum nur zugesagt werden, wenn PreSteller
 bis zum 20.10. gemäß Fertigungsplan geliefert werden.

gez. Siupka

Technische Planung

25X1A

29.10.1951
 Gr.

technische Planung

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951.

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 1000 DM)				Zuges. Fertigung (i. 1000 DM)	
				lt. Plan	Rückst. Ende Oktober	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
36621100	Hoch- u. Höchstdrucklampen:								
"	HBO 500	Vertrieb	433040	150	19,2	248	31,7	150	19,2
"	"	"	433028	-	-	-	-	-	-
"	HBO 510	"	"	-	-	5	0,7	-	-
"	HBO 107/36	"	433029	-	-	19	2,8	5	0,7
"	HBO 50	"	433030	-	-	50	2,1	-	-
36633200	HQA 500	"	433041	50	1,2	50	1,2	-	-
"	"	"	433031	-	-	50	1,2	-	-
36632170	PRK-2	"	433042	600	77,9	50	71,4	600	77,9
"	"	"	433043	-	-	50	7,7	-	-
"	PRK-4	"	433034	600	57,0	550	82,3	600	57,0
36633320	HJE 50	"	433035	-	-	687	65,2	-	-
"	"	"	433044	60	2,9	65	3,1	-	-
"	"	"	433020	-	-	95	4,5	60	2,9
36632150	HJE 40	"	433039	-	-	114	5,4	-	-
"	"	"	433033	-	-	690	26,1	-	-
36632210	Spektrallampe:								
"	NIE 24	"	433036	-	-	385	11,5	-	-
36632220	(Neonleuchtröhren und Glimmazünder)								
"	N H R T	"	433046	750	43,5	750	43,5	750	43,5
36634800 (2609)	"	"	433037	-	-	504	29,2	-	-
"	"	"	433047	1300	11,7	1500	13,5	-	-
"	"	"	433038	-	-	1566	14,1	1300	11,7
				213,4			365,2		212,9

giller

Müller

Technische Planung

AM *Arthmann*

Technische Planung

25X1A

Kst: 409 4. Siunwa

Planned Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Kathodenstrahlröhren (Spez.-Röhren).
 November 1951

5.11.1951
 Gr.

Anlieferungsantrag an das Fertigwarenlager ist der 30.11.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	S o l l (Wert 1.1000 DM)				Zuges.Fertigung (1000 D	
				1. Plan	Rückst. Ende Oktober	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
				Stok.	Planpreis				
36681700	23 LK 1 B	Vertrieb	413197	12200	1 708,0	-	-	11 000+)	1 540,0
"	✓ 2146 12" /	"	410022	-	-	25	5,2	15	3,1
"	"	Eigenbed.	"	-	-	2	-	2	-
"	✓ 2146a	"	"	-	-	5	-	5	-
36681200	✓ 2068b	Vertrieb	03263	-	-	9	2,7	9	2,7
"	"	Eigenbed.	"	-	-	1	-	1	-
"	✓ 2068 bm	"	"	-	-	1	-	1	-
"	✓ 2068e	"	"	20	-	19	-	12	-
36681300	2068a	"	413134	-	-	7	-	4	-
"	✓ 2068a	Vertrieb	"	-	-	4	1,2	4	1,2
"	✓ 2068 am	"	413135	-	-	4	1,3	2	0,6
"	"	Eigenbed.	"	-	-	1	-	1	-
					1 708,0		10,4		1 547,6

+) Nur erreichbar, wenn mit
 einkomponentigem Leuchtstoff
 gepulst werden kann.

gez. Benthin 5.11.51

Spillme

Benthin
 7.11.51

Müller

Technische Planung

Spillme